

Shield-Bright 309L

FCAW wire for 22%Cr - 12%Ni stainless steel. For all-position welding. Designed for welding type 309 wrought or cast forms, but used extensively for welding type 304 to mild or carbon steel. Also used for welding 304 clad sheets and for applying stainless steel sheet linings to carbon steel. Carbon content 0.04% maximum.

Especificaciones	
Clasificaciones	SFA/AWS A5.22 : E309LT1-1 SFA/AWS A5.22 : E309LT1-4 JIS Z 3323 : YF-309LC KS D 3612 : YF-309LC EN ISO 17633-A : T 23 12 L P C1 2 EN ISO 17633-A : T 23 12 L P M21 2
Aprobaciones	ABS : E309LT1-1 ABS : E309LT1-4 BV : 309L (C1) BV : SA 309L (M21) CCS : 309L (C1) CE : EN 13479 ClassNK : KW309LG(C) CWB : E 309LT1-1 (M21) CWB : E 309LT1-4 (C1) DNV : VL 309L (M21) KR : RW309LG(C) (C1) LR : SS/CMn RS : A-9sp(x8CrNi 24 14) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 04833 (M20,M21)

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Corriente de soldadura	DC+
Tipo de aleación	C Cr Ni
Gas de protección	M21, C1 (EN ISO 14175)

Propiedades tensoras típicas			
Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
M21 Shielding Gas			
Como soldado	377 MPa	559 MPa	39 %
C1 Shielding Gas			
Como soldado	368 MPa	543 MPa	44 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
M21 Shielding Gas		
Como soldado	-29 °C	45 J
Como soldado	-196 °C	15 J
C1 Shielding Gas		
Como soldado	-196 °C	18 J
Como soldado	-29 °C	55 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)						
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
M21 Shielding Gas						
0.030	1.30	0.90	0.007	0.024	12.5	23.5
C1 Shielding gas						

Shield-Bright 309L

% Análisis metal depositado (valores típicos)

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
0.029	1.10	0.80	0.007	0.024	12.4	23.1

Datos aportación

Diámetro	Amperios	Voltios	Velocidad de alimentación de hilo	Tasa de Deposición
1.2 mm	130-220 A	24-29 V	5.8-14.4 m/min	1.9-4.6 kg/h