

## Shield-Bright 309L X-tra

Un fil fourré en acier inoxydable 309L pouvant être utilisé avec un gaz de protection de composition Ar+5-25% CO2 (M21) ou au CO2 pur (C1)\_x000D\_ Courant de soudage\_x000D\_ DC+

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.22 : E309LT0-1 SFA/AWS A5.22 : E309LT0-4 JIS Z 3323 : YF-309LC KS D 3612 : YF-309LC EN ISO 17633-A : T 23 12 L R C1 3 EN ISO 17633-A : T 23 12 L R M21 3
Agréments	ABS : E309LT0-1 BV : 309L (C1) CCS : 309LS (C1) CE : EN 13479 CWB : E309LT0-1 (M21) CWB : E309LT0-4 (C1) DNV : VL 309L MS (C1) DNV : VL 309L MS (M21) NAKS/HAKC : 1.2mm UKCA : EN 13479 VdTÜV : 06594

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	DC+
Type d'alliage	C Cr Ni
Gaz de protection	M21, C1 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
<b>M21 Shielding Gas</b>			
Brut de soudage	480 MPa ( 70 ksi )	600 MPa ( 87 ksi )	35 %
<b>C1 shielding Gas</b>			
Brut de soudage	410 MPa ( 59 ksi )	546 MPa ( 79 ksi )	38 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
<b>C1 shielding Gas</b>		
Brut de soudage	-29 °C ( -20 °F )	40 J ( 30 ft-lb )
Brut de soudage	-196 °C ( -321 °F )	15 J ( 11 ft-lb )

Analyse du métal déposé						
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
<b>C1 shielding Gas</b>						
0.032	1.46	0.66	0.004	0.021	12.8	24.50
<b>M21 Shielding Gas</b>						
0.030	1.44	0.80	0.004	0.020	13.0	24.50

Caractéristique de dépôt				
Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
1.2 mm ( 0.045 in. )	150-250 A	25-32 V	8.0-16.0 m/min ( 315-630 in./min )	2.5-7.0 kg/h ( 5.5-15. lbs/h )

## Shield-Bright 309L X-tra

### Caractéristique de dépôt

Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
1.6 mm ( 1/16 in. )	200-350 A	26-34 V	4.0-11.0 m/min ( 157-433 in./min )	3.0-7.5 kg/h ( 6.6-16. lbs/h )