

Shield-Bright 308L X-tra

Shield-Bright 308L X-tra 304L típusú rozsdamentes acélhoz lett tervezve, de 301,302 és 304-es acélokhoz is használható. Az üzemi feltételek nem haladhatják meg a megközelítőleg 400°C-t. Shield-Bright 308L X-tra vízszintes tompa és sarokvarratok hegesztésére lett tervezve lapostól a domború varratokig, kitn salakeltávolítással.

Mszaki leírás	
Osztályozások	SFA/AWS A5.22 : E308LT0-1 SFA/AWS A5.22 : E308LT0-4 JIS Z 3323 : TS308L-FB0 KS D 3612 : YF308LC EN ISO 17633-A : T 19 9 L R C1 3 EN ISO 17633-A : T 19 9 L R M21 3
Jóváhagyások	ABS : E308LT0-1 BV : 308L (M21) CE : EN 13479 CWB : E308LT0-1 (M21) CWB : E308LT0-4 (C1) DNV-GL : VL 308L (C1) KR : RW308LG(C) (C1) LR : 304L UKCA : EN 13479 VdTÜV : 06611

A jóváhagyások a gyár helyén alapulnak. További információért forduljon az ESAB-hoz.

Hegesztési áramerősség	DC+
Ötvözetítípus	C Cr Ni
Védgáz	M21, C1 (EN ISO 14175)

Jellemző szaktípusjelölési tulajdonságok			
?llapot	Folyáshatár	Szaktípusjelölés	Szakadási nyúlás
M21 Shielding Gas			
Hegesztett állapot	410 MPa	580 MPa	40 %
C1 shielding gas			
Hegesztett állapot	409 MPa	549 MPa	55 %

Charpy-féle V-horony tulajdonságok		
?llapot	Tesztelési hőmérséklet	Ütmunka érték
M21 Shielding Gas		
Hegesztett állapot	-196 °C	24 J
Hegesztett állapot	-29 °C	40 J

Varratfém analízis						
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
C1 shielding gas						
0.030	1.30	0.48	0.004	0.020	9.8	19.4
M21 Shielding Gas						
0.022	1.40	0.90	0.004	0.020	9.9	19.6

Felrakási adatok				
?tmér	Amper	Feszültség	A huzaleltolás sebessége	Felrakási ráta
1.2 mm	150-250 A	25-32 V	8.0-16.0 m/min	2.5-7.0 kg/h
1.6 mm	200-350 A	26-34 V	4.0-11.0 m/min	3.0-7.5 kg/h