

Shield-Bright 309L X-tra

Filo animato flux cored con deposito di tipo 309L. Oltre ad essere indicato per la saldatura degli equivalenti acciai, il contenuto di ferrite nel deposito ne consente l'impiego per l'unione di acciai dissimili o di difficile saldabilit . Gas CO2 o Ar+20%CO2.

Specifiche	
Classificazioni	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
Omologazioni	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 VdT�V : 06594

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

Corrente di saldatura	DC+
Tipo di lega	C Cr Ni
Gas di protezione	M21, C1 (EN ISO 14175)

Propriet� tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
M21 Shielding Gas			
Come saldato	480 MPa	600 MPa	35 %
C1 shielding Gas			
Come saldato	410 MPa	546 MPa	38 %

Propriet� prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacit�
C1 shielding Gas		
Come saldato	-29 �C	40 J
Come saldato	-196 �C	15 J

analisi tipica del deposito						
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
M21 Shielding Gas						
0.030	1.44	0.80	0.004	0.020	13.0	24.50
C1 shielding Gas						
0.032	1.46	0.66	0.004	0.021	12.8	24.50

Dati deposito				
Diametro	Amp	Volt	Velocit� di trascinamento del filo	Tasso di deposito
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