

Shield-Bright 308L

FCAW wire for 18%Cr - 8%Ni stainless steel, For all-position welding. For welding types 301, 302, 304, 304L, 308 and 308L of stainless steel. May be used for welding types 321 and 347 if service temperature does not exceed 500°F(260°C). Low carbon content minimizes carbide precipitation. Ferrite values will lower as impact toughness increases. Carbon content 0.04% maximum.

Specifiche	
Classificazioni	SFA/AWS A5.22 : E308LT1-1 SFA/AWS A5.22 : E308LT1-4 JIS Z 3323 : YF 308LC KS D 3612 : YF 308LC EN ISO 17633-A : T 19 9 L P C1 2 EN ISO 17633-A : T 19 9 L P M21 2
Omologazioni	ABS : E308LT1-4 ABS : E308LT1-1 BV : 308L (C1) BV : SA 308L (M21) CCS : 308L (C1) CE : EN 13479 ClassNK : KW308LG(C) CWB : E308LT1-1 (M21) CWB : E308LT1-4 (C1) DNV : VL 308L (M21) KR : RW308LG (C) (C1) LR : 304L RS : A-5 (x3CrNi 19 11) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 04832 (M20,M21)

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	410 MPa	580 MPa	44 %
C1 Shielding gas			
Come saldato	372 MPa	568 MPa	61 %

Propriet prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacit
M21 Shielding Gas		
Come saldato	-29 °C	50 J
Come saldato	-196 °C	28 J
C1 Shielding gas		
Come saldato	-196 °C	30 J
Come saldato	-29 °C	60 J

analisi tipica del deposito						
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
M21 Shielding Gas						
0.030	1.20	0.90	0.007	0.025	10.1	19.3

Shield-Bright 308L

analisi tipica del deposito

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
C1 shielding gas						
0.025	1.10	0.70	0.007	0.025	10.0	19.1

Dati deposito

Diametro	Amp	Volt	Velocit di trascinamento del filo	Tasso di deposito
1.2 mm	130-220 A	24-29 V	5.8-14.4 m/min	1.9-4.6 kg/h