

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.

Specifiche	
Classificazioni	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
Omologazioni	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)

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)

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
M21 Shielding Gas			
Come saldato	377 MPa	559 MPa	39 %
C1 Shielding Gas			
Come saldato	368 MPa	543 MPa	44 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
M21 Shielding Gas		
Come saldato	-29 °C	45 J
Come saldato	-196 °C	15 J
C1 Shielding Gas		
Come saldato	-196 °C	18 J
Come saldato	-29 °C	55 J

analisi tipica del deposito						
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

analisi tipica del deposito

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

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