

## Shield-Bright 308L X-tra

Un fil 308L en acier inoxydable, servant souder plat. Pour souder avec un gaz de protection de composition Ar+5-25% CO<sub>2</sub> (M21) ou avec du CO<sub>2</sub> pur (C1).  
\_x000D\_ Courant de soudage\_x000D\_ DC+

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

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                 | 410 MPa ( 59 ksi ) | 580 MPa ( 84 ksi )     | 40 %        |
| <b>C1 shielding gas</b>         |                    |                        |             |
| Brut de soudage                 | 409 MPa ( 59 ksi ) | 549 MPa ( 80 ksi )     | 55 %        |

| Résiliences Charpy-V     |                     |                                 |
|--------------------------|---------------------|---------------------------------|
| Condition                | Test de température | Valeur indicative de résilience |
| <b>M21 Shielding Gas</b> |                     |                                 |
| Brut de soudage          | -29 °C ( -20 °F )   | 40 J ( 30 ft-lb )               |
| Brut de soudage          | -196 °C ( -321 °F ) | 24 J ( 18 ft-lb )               |

| Analyse du métal déposé  |      |      |       |       |     |      |
|--------------------------|------|------|-------|-------|-----|------|
| C                        | Mn   | Si   | S     | P     | Ni  | Cr   |
| <b>C1 shielding gas</b>  |      |      |       |       |     |      |
| 0.030                    | 1.30 | 0.48 | 0.004 | 0.020 | 9.8 | 19.4 |
| <b>M21 Shielding Gas</b> |      |      |       |       |     |      |
| 0.022                    | 1.40 | 0.90 | 0.004 | 0.020 | 9.9 | 19.6 |

| Caractéristique de dépôt |           |         |                                       |                                   |
|--------------------------|-----------|---------|---------------------------------------|-----------------------------------|
| Diamètre                 | Ampères   | Volts   | Vitesse de dévidage                   | Taux de dépôt                     |
| 1.2 mm<br>( 0.045 in. )  | 150-250 A | 25-32 V | 8.0-16.0 m/min<br>( 315-630 in./min ) | 2.5-7.0 kg/h<br>( 5.5-15. lbs/h ) |
| 1.6 mm<br>( 1/16 in. )   | 200-350 A | 26-34 V | 4.0-11.0 m/min<br>( 157-433 in./min ) | 3.0-7.5 kg/h<br>( 6.6-16. lbs/h ) |