

Shield-Bright 309L X-tra

Un fil fourré en acier inoxydable 309L pouvant être utilisé avec un gaz de protection de composition Ar+5-25% CO₂ (M21) ou au CO₂ pur (C1). _x000D_ Courant de soudage _x000D_ DC+

Caractéristiques	
Classements	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
Agréments	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 VdTÜV : 06594

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
M21 Shielding Gas			
Brut de soudage	480 MPa (70 ksi)	600 MPa (87 ksi)	35 %
C1 shielding Gas			
Brut de soudage	410 MPa (59 ksi)	546 MPa (79 ksi)	38 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
C1 shielding Gas		
Brut de soudage	-29 °C (-20 °F)	40 J (30 ft-lb)
Brut de soudage	-196 °C (-321 °F)	15 J (11 ft-lb)

Analyse du métal déposé						
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
C1 shielding Gas						
0.032	1.46	0.66	0.004	0.021	12.8	24.50
M21 Shielding Gas						
0.030	1.44	0.80	0.004	0.020	13.0	24.50

Caractéristique de dépôt				
Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
1.2 mm (0.045 in.)	150-250 A	25-32 V	8.0-16.0 m/min (315-630 in./min)	2.5-7.0 kg/h (5.5-15. lbs/h)

Shield-Bright 309L X-tra

Caractéristique de dépôt

Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
1.6 mm (1/16 in.)	200-350 A	26-34 V	4.0-11.0 m/min (157-433 in./min)	3.0-7.5 kg/h (6.6-16. lbs/h)