

Shield-Bright 309LMo X-tra

Shield-Bright 309LMo X-tra är utvecklad för svetsning av rostfritt stål till kolstål eller låglegerat stål. För tjocka sektioner är det ofta att föredra att lägga ett buffertlager med Shield-Bright 309L X-tra innan man fyller de resterande strängarna med Shield-Bright 316L X-tra eller 308L X-tra. Tråden är även avsedd för påsvetsning av kolstål och låglegerat stål. Drifttemperaturen bör inte överstiga 370 °C. Shield-Bright 309LMo X-tra används främst inom massa- och pappersindustrin. Shield-Bright 309LMo X-tra är utvecklad för horisontell svetsning och har utmärkt slagglossning. Den kan användas med antingen Ar / CO₂ eller 100% CO₂ gaser. (Art nr 35EX)

Tekniska data

Klassificeringar	SFA/AWS A5.22 : E309LMoT0-1 SFA/AWS A5.22 : E309LMoT0-4 JIS Z 3323 : YF 309MoLC - KR KS D 3612 : YF 309MoLC - KR EN ISO 17633-A : T 23 12 2 L R C1 3 EN ISO 17633-A : T 23 12 2 L R M21 3
Industri	Industri och allmän tillverkning Pappersindustri Bearbetning

Svetsström	DC+
Legeringstyp	C Cr Ni Mo
Skyddsgas	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
M21 Shielding Gas			
Helsvetsgods	550 MPa	690 MPa	30 %
C1 shielding Gas			
Helsvetsgods	527 MPa	662 MPa	33 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
C1 shielding Gas		
Helsvetsgods	-29 °C	28 J

Svetsgodsanalys %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo
M21 Shielding Gas							
0.030	1.60	0.60	0.008	0.020	13.5	23.5	2.50
C1 shielding Gas							
0.024	1.53	0.58	0.008	0.021	13.4	24.0	2.30

Insmålningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmatningshastighet	Insvetstal
1.2 mm	150-250 A	25-32 V	8.0-16.0 m/min	2.5-7.0 kg/h