

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.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	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
Aprobaty	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)

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska więcej informacji, skontaktuj si z ESAB.

Prd spawania	DC+
Rodzaj stopu	C Cr Ni
Gaz osnowy	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzgldne
M21 Shielding Gas			
Po spawaniu	410 MPa	580 MPa	44 %
C1 Shielding gas			
Po spawaniu	372 MPa	568 MPa	61 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
M21 Shielding Gas		
Po spawaniu	-196 °C	28 J
Po spawaniu	-29 °C	50 J
C1 Shielding gas		
Po spawaniu	-196 °C	30 J
Po spawaniu	-29 °C	60 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %						
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

Typowy skład chemiczny stopiwa %

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

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
1.2 mm	130-220 A	24-29 V	5.8-14.4 m/min	1.9-4.6 kg/h