

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.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	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
Aprobaty	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)

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

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

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzglдне
M21 Shielding Gas			
Po spawaniu	377 MPa	559 MPa	39 %
C1 Shielding Gas			
Po spawaniu	368 MPa	543 MPa	44 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
M21 Shielding Gas		
Po spawaniu	-29 °C	45 J
Po spawaniu	-196 °C	15 J
C1 Shielding Gas		
Po spawaniu	-196 °C	18 J
Po spawaniu	-29 °C	55 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %						
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

Typowy skład chemiczny stopiwa %

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

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