

Shield-Bright 308L X-tra

Shield-Bright 308L X-tra är en rostfri extra lågkolhaltig rörelektrod av rutiltyp avsedd för svetsning av rostfria stål typ 18-20Cr8-12Ni, såsom 304, 304L, 308, 308L eller motsvarande stål enligt andra normer. Shield-Bright 308L X-tra kan även användas för att svetsa de stabiliserade stålen X6CrNiTi18-10 (SS2337), X6CrNiNb18-10 (SS2338), 321 och 347 om dessa inte skall arbeta i temperaturer över 399 °C. Svetssträngarna blir mycket jämna och släta och övergång mellan grundmaterial och svets blir mjukt och utan smältdike. Slaggen är självlossande och sprutmängden är obefintlig vid användning av blandgas. Elektroden används i huvudsak i horisontalläge (för vertikalsvetsning uppåt och underupp, se Shield-Bright 308L). Shield-Bright 308L X-tra bidrar till en god svetsekonomi genom dess höga insvets hastighet, som möjliggör en högre stränghastighet än både belagda elektroder och trådelektroder. Skyddsgas: Ar+20%CO₂ (M21) eller CO₂ (C1) (Art nr 35BX)

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

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

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

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
M21 Shielding Gas			
Helsvetsgods	410 MPa	580 MPa	40 %
C1 shielding gas			
Helsvetsgods	409 MPa	549 MPa	55 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
M21 Shielding Gas		
Helsvetsgods	-196 °C	24 J
Helsvetsgods	-29 °C	40 J

Svetsgodsanalys %						
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
M21 Shielding Gas						
0.022	1.40	0.90	0.004	0.020	9.9	19.6
C1 shielding gas						
0.030	1.30	0.48	0.004	0.020	9.8	19.4

Shield-Bright 308L X-tra

Insmälningsdata				
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
1.6 mm	200-350 A	26-34 V	4.0-11.0 m/min	3.0-7.5 kg/h