

Shield-Bright 309L X-tra

Shield-Bright 309L X-tra är en rostfri extra lågkolhaltig överlegerad 24Cr 13Ni (309) rörelektrod av rutiltyp för skarvsvetsning av rostfria stål mot olegerade och vissa låglegerade stål och för påsvetsning av olegerade stål, där ett korrosionsbeständigare ytskikt önskas. Legeringstypen är också lämpad för svetsning av buffertlager och bottensträngar i Comopundmaterial. Shield-Bright 309L X-tra kan även användas till att svetsa de ferritiska och martensitiska stålen innehållande 13% och 17% krom. Elektroden svetsar bra i de flesta lägen men vid svetslägen såsom vertikalt uppåt och underupp rekommenderas istället Shield-Bright 309L som ett bättre alternativ. Den maximala drifttemperaturen för tråden är 399° C. Shield-Bright 309L X-tra svetsar med stabil och lugn ljusbåge vilket ger en jämn och slät strängyta med i regel självlossnande slag. Skyddsgas: Ar+20%CO₂ (M21) eller CO₂ (C1). (Art nr 35CX)

Tekniska data	
Klassificeringar	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
Godkännanden	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

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	480 MPa	600 MPa	35 %
C1 shielding Gas			
Helsvetsgods	410 MPa	546 MPa	38 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
C1 shielding Gas		
Helsvetsgods	-29 °C	40 J
Helsvetsgods	-196 °C	15 J

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

Shield-Bright 309L 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