

Shield-Bright 309L X-tra

%22 Cr-%12 Ni paslanmaz çelik için özlü tel, düz ve yatay konumda kaynak için. Çou yumuak veya karbon çelii, 304 tipine kaynaklarken kullanılmak üzere geliştirilmiştir. Daha yüksek Cr ve Ni yüzdeleri gerekli çatlak direncini salar. Karbon içeri maksimum %0,04'tür.

Teknik Özellikler	
Snflandrmalar	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
Onaylar	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

Onaylar fabrika konumuna baldr. Daha fazla bilgi için lütfen ESAB ile iletiime geçin.

Kaynak Akm	DC+
Alam Tipi	C Cr Ni
Koruyucu Gaz	M21, C1 (EN ISO 14175)

Tipik Çekme Özellikleri			
Koul	Akma Dayanm	Çekme Dayanm	Uzama
M21 Shielding Gas			
Kaynakl Olarak	480 MPa	600 MPa	35 %
C1 shielding Gas			
Kaynakl Olarak	410 MPa	546 MPa	38 %

Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri		
Koul	Test Scağı	Darbe Deeri
C1 shielding Gas		
Kaynakl Olarak	-29 °C	40 J
Kaynakl Olarak	-196 °C	15 J

Tipik Kaynak Metali Analizi %						
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

Yma Verileri				
Çap	Akm	Gerilim	Tel Besleme Hz	Yma Hz
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