

Shield-Bright 309L X-tra

Shield-Bright 309L X-tra是一种可在平焊和横焊位置熔敷309L型焊缝金属的药芯焊丝。除焊接此类钢种外,焊缝金属的铁素体含量还可确保其适用于异种材料应用以及难焊接钢种。Shield-Bright 309L X-tra在传统非脉冲电源上使用Ar/15-25%CO₂或纯CO₂保护气体焊接时,具有优良的可焊性能。该焊丝具有“焊工友好型”特点,始终可在广受欢迎的射流电弧过渡模式下使用。熔渣可自动浮起或可轻松脱离,让焊缝清洁平坦并熔深良好,板料边缘具有极为平滑的熔湿效果。与实芯焊丝不同的是不会形成硅岛,因此节省了焊缝清理时间。该药芯焊丝可获得具有很高X射线质量的焊缝。单面焊根部焊道可在陶瓷衬垫上以极高的生产率在完成。

技术参数	
分类	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
批准	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 VdTV : 06594

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

焊接电流	DC+
合金类型	C Cr Ni
保护气体	M21, C1 (EN ISO 14175)

典型拉伸性能			
条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
M21 Shielding Gas			
焊态	480 MPa	600 MPa	35 %
C1 shielding Gas			
焊态	410 MPa	546 MPa	38 %

夏比V型缺口冲击性能		
条件	测试温度	冲击值
C1 shielding Gas		
焊态	-196 ° C	15 J
焊态	-29 ° C	40 J

全焊缝金属						
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

熔敷数据				
直径	安培	电压 V	送丝速度	熔敷率
1.2 mm	150-250 A	25-32 V	8.0-16.0 m/min	2.5-7.0 kg/h

不锈钢

气保药芯焊丝 (FCAW/MCAW)



Shield-Bright 309L X-tra

熔敷数据

直径	安培	电压 V	送丝速度	熔敷率
1.6 mm	200-350 A	26-34 V	4.0-11.0 m/min	3.0-7.5 kg/h