

Shield-Bright 309L

Shield-Bright 309L är en rostfri extra lågkolhaltig överlegerad rörelektrod av rutiltyp avsedd för skarvsvetsning av rostfria stål mot olegerade och vissa låglegerade stål och för påsvetsning av olegerade stål, där ett korrosionsbeständigt ytiskt önskas. Shield-Bright 309L kan även användas för svetsning av de ferritiska och martensitiska stålen innehållande 13% och 17% krom. Elektroden är speciellt utvecklad för lägessvetsning, dess huvudsakliga användning är således i fogar vertikalt och under upp. Shield-Bright 309L kompletterar Shield-Bright 309L X-tra och de kan därför användas tillsammans för maximal produktivitet där blandade svetslägen förekommer. Elektroden svetsar sprutfritt med lugn och stabil ljusbåge vilket ger en jämn och slät strängyta med ofta självlossnande slag. Skyddsgas: Ar+15-25%CO₂ (M21) eller CO₂ (C1) (Art nr 35CA)

Klassificering svetsgods	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
Godkännanden	ABS E309LT1-1 (C1) ABS E309LT1-4 (M21) BV 309L (C1) BV SA 309L (M21) CCS 309L (C1) CE EN 13479 ClassNK KW309LG(C) CWB E 309LT1-1 (C1) CWB E 309LT1-4 (M21) DNV-GL VL 309L (M21) KR RW309LG(C) (C1) LR SS/CMn (C1 & M21) NAKS/HAKC 1.2MM VdTUV 04833 (M20,M21)

Godkännanden baseras på fabriken lokaliserig. Vänligen kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	DC+
Legeringstyp	C Cr Ni

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
M21 Shielding Gas			
Helsvetsgods	377 MPa	559 MPa	39 %
C1 Shielding gas			
Helsvetsgods	368 MPa	543 MPa	44 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningsstemperatur	Impact Value
C1 shielding gas		
Helsvetsgods	-29 °C	55 J
Helsvetsgods	-196 °C	18 J

Typical Weld Metal Analysis %

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

Insmålningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmatningshastighet	Insvetstal
1.2 mm	130-220 A	24-29 V	5,8-14,4 m/min	1,9-4,6 kg/h