

Shield-Bright 308L

FCAW wire for 18%Cr - 8%Ni stainless steel, For all-position welding. For welding types 301, 302, 304, 304L, 308 and 308L of stainless steel. May be used for welding types 321 and 347 if service temperature does not exceed 500°F(260°C). Low carbon content minimizes carbide precipitation. Ferrite values will lower as impact toughness increases. Carbon content 0.04% maximum.

Klasyfikacja stopiwa	SFA/AWS A5.22 : E308LT1-4 SFA/AWS A5.22 : E308LT1-1 JIS Z 3323 : YF 308LC KS D 3612 : YF 308LC EN ISO 17633-A : T 19 9 L P C1 2 EN ISO 17633-A : T 19 9 L P M21 2
Dopuszczenia	ABS E308LT1-4 ABS E308LT1-1 BV 308L (C1) BV SA 308L (M21) CCS 308L (C1) CE EN 13479 ClassNK KW308LG(C) CWB E308LT1-1 (C1) CWB E308LT1-4 (M21) DNV-GL VL 308L (M21) KR RW308LG (C) (C1) LR 304L S (M21 C1) NAKS/HAKC 1.2MM VdTUV 04832 (M20 M21)

Atesty zależne są od lokalizacji zakładu. W celu otrzymania dalszych informacji prosimy skontaktować się z przedstawicielem ESAB.

Prąd spawania	DC+
Rodzaj stopu	C Cr Ni
Gaz osłonowy	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
M21 Shielding Gas			
Po spawaniu	410 MPa	580 MPa	44 %
C1 Shielding gas			
Po spawaniu	372 MPa	568 MPa	61 %

Udarność Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarność KV
C1 shielding gas		
Po spawaniu	-29 °C	60 J
Po spawaniu	-196 °C	30 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
0.025	1.10	0.70	0.007	0.025	10.0	19.1

Dane wydajności stopiwa

Średnica	A	V	Prędkość podawania drutu	Wydajność stopiwa
1.2 mm	130-220 A	24-29 V	5.8-14.4 m/min	1.9-4.6 kg/h