

Shield-Bright 309L

Alambre tubular tipo fluxcored para soldadura en todas las posiciones excepto en posición vertical descendente de aceros inoxidable a aceros al carbono o de baja aleación y para la primera pasada ó capa "colchon?" de revestimientos duros sobre aceros al carbono y de baja aleación con Ar / 15-25% CO₂ o gas de protección de CO₂.

Especificaciones	
Clasificaciones	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
Aprobaciones	ABS : E309LT1-1 ABS : E309LT1-4 BV : 309L (C1) BV : SA 309L (M21) CCS : 309L (C1) CE : EN 13479 ClassNK : KW309LG(C) CWB : E 309LT1-1 (M21) CWB : E 309LT1-4 (C1) DNV : VL 309L (M21) KR : RW309LG(C) (C1) LR : SS/CMn UKCA : EN 13479 VdTÜV : 04833 (M20,M21)

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Corriente de soldadura	DC+
tipo de aleación	C Cr Ni
Gas de protección	M21, C1 (EN ISO 14175)

Propiedades típicas de Tensión			
Condición	Límite de flujo	Resistencia a la tracción	Alargamiento
C1			
Como queda soldado	368 MPa	543 MPa	44 %
M21			
Como queda soldado	377 MPa	559 MPa	39 %

Teste Charpy		
Condición	Temperatura de prueba	Valor de impacto
C1		
Como queda soldado	-29 °C	55 J
Como queda soldado	-196 °C	18 J
M21		
Como queda soldado	-29 °C	45 J
Como queda soldado	-196 °C	15 J

% típico de análisis de metal de soldadura						
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
C1						
0.029	1.10	0.80	0.007	0.024	12.4	23.1
M21						

Shield-Bright 309L

% típico de análisis de metal de soldadura

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
0.030	1.30	0.90	0.007	0.024	12.5	23.5

Depósito

Diámetro	Corriente	Tensión	Velocidad de Alimentación	Tasa de Deposición
1.2 mm	130-220 A	24-29 V	5.8-14.4 m/min	1.9-4.6 kg/h