



# Shield-Bright 308L X-tra

(OK TUBROD 14.30)

SFA/AWS A 5.22: E308LT0-1  
E308LT0-4  
EN ISO 17633-A: T 19 9 L R C1 3  
T 19 9 L R M21 3

## Použití:

Plněná elektroda s rutilovou náplní pro produktivní svařování běžných nerezavějících ocelí typu 18-20%Cr a 8-12%Ni v poloze PA, PB. Je použitelná i pro stabilizované oceli uvedeného typu. Svarový kov je charakteristicky jemnou kresbou téměř bez rozstříku.

## Klasifikace, certifikace:

ABS E308LT0-1 (C1)  
BV 308L (M21)  
CE EN 13479  
CWB E308LT0-1 (C1)  
CWB E308LT0-4 (M21)  
DNV 308L (C1)  
KR RW308LG(C) (C1)  
LR 304L S (C1)  
VdTÜV 06611

## Typ náplně:

rutilová

## Ochranný plyn:

EN ISO 14175: M21, C1

## Výtěžnost:

85 %

Svařovací proud:  = (+)

## Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

C	Si	Mn	Ni	Cr
<0,04	0,60	1,45	10,0	19,5

## Polohy svařování:



## Jiné údaje:

W. Nr. 1.4316  
FN 6 - 14

## Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0.2</sub> MPa	A <sub>4</sub> %
AWS	TZ 0	M21	> 520	> 320	> 35

TZ 0 - stav po svařování

## Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Průměr (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,2	150 - 250	25 - 32	8,0 - 16,0	2,5 - 7,0

E