Shield-Bright 309L X-tra

SFA/AWS A 5.22: E309LT0-1
E309LT0-4
EN ISO 17633-A: T 23 12 L R C1 3
T 23 12 L R M21 3

Použití:
Rutilová plněná elektroda pro svařování ocelí typu 22-25%Cr a 10-14%Ni. Je vhodná i pro svařování obtížně svařitelných feriticko-martenzitických nerezavějících ocelí a pro zhotovení podkladových vrstev při svařování plátovaných ocelí. Používá se i na spojovací svary žáruvzdorných ocelí s provozní teplotou do 1000°C.

Klasifikace, certifikace:

ABS	E309LT0-1 (C1)
BV	309L (C1)
CCS	309LS (C1)
CE	EN 13479
CWB	E309LT0-1 (C1)
CWB	E309LT0-4 (M21)
DNV	309L MS (C1)
DNV	309L MS (M21)
VdTÜV	06594

Typ náplně:
rutilová

Ochranný plyn:
EN ISO 14175: M21, C1

Výtěžnost:
85 - 90 %

Svařovací proud: =(+)

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0,04	0,60	1,45	23,5	13,0

Polohy svařování:

Jiné údaje:

W. Nr.	1.4332
FN	12 - 20

E

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R_m MPa	$R_{p0,2}$ MPa	A_5 %
AWS	TZ 0	M21	>520	>320	>30

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