

Shield-Bright 309L

Shield Bright 309L est un fil fourré rutillique conçu pour le soudage toutes positions, excepté verticale vers le bas, des aciers inoxydables au carbone ou des aciers faiblement alliés et pour le placage du carbone et des aciers faiblement alliés avec les gaz de protection Ar/15-25 %CO₂ ou CO₂.

Classifications	SFA/AWS A5.22 : E309LT1-4 SFA/AWS A5.22 : E309LT1-1 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
Approbations	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 (C1) CWB E 309LT1-4 (M21) DNV-GL VL 309L (M21) KR RW309LG(C) (C1) LR SS/CMn S CHE(M21 C1) NAKS/HAKC 1.2MM VdTUV 04833 (M20 M21)

Les homologations sont effectuées pour chaque atelier de fabrication. Pour plus d'information, communiquez avec ESAB

Courant de soudage	DC+
Type d'alliage	C Cr Ni

Propriétés de traction types

Limite d'élasticité mét.	Résistance à la traction mét.	Allongement
75% Ar - 25% CO₂		
480 MPa (70 ksi)	600 MPa (87 ksi)	35 %
100% CO₂		
392 MPa (57 ksi)	539 MPa (78 ksi)	51 %

Propriétés de résilience Charpy V types

Condition	Température d'essai mét.	Impact Value
C1 shielding gas		
Brut de soudage	-29 °C (-20 °F)	55 J (41 ft-lb)
Brut de soudage	-196 °C (-321 °F)	18 J (13 ft-lb)

analyse du métal d'apport

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

Données d'apport de métal

Diamètre	Courant	Tension	Vitesse de dévidage de fil	Taux d'apport de métal
1.2 mm (0.045 in.)	130-220 A	24-29 V	5.8-14.4 m/min (228-567 in./min)	1.9-4.6 kg/h (4-10 lb/h)