



Shield-Bright 308L

(OK TUBROD 14.20)*

SFA/AWS A 5.22:
E308LT1-1
E308LT1-4
EN ISO 17633-A:
T 19 9 L P C 2
T 19 9 L P M 2

Opis:

Rutyłowy drut rdzeniowy do spawania we wszystkich pozycjach stali austenitycznych typu 18%Cr - 8%Ni, w tym także odmian ze stabilizatorami, pracujących w temp. do 350°C. Charakteryzuje się łatwo usuwalnym żużlem i płaskim licem spoin. Niska zawartość węgla zapewnia dużą odporność stopiwa na korozję międzykrystaliczną.

Dopuszczenia:

TÜV 04832
ABS E308LT1-1 (C1)
DNV 308L (C1)
LR 304L (C1)
CWB, KR, Class NK

Typ wypełnienia:

rutyłowy

Gaz ochronny:

M21, C1 (EN ISO 14175)

Uzysk stopiwa:

~ 83%

Prąd spawania:



Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

| C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo |
|-------|------|------|-------|------|-------|
| <0,04 | 0,70 | 1,50 | 19,50 | 10,0 | <0,30 |

Pozycje spawania:



Inne dane:

W. Nr. 1.4316
FN 6-14

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

| Warunki badań | Stan | Gaz | R _m MPa | R _{p0,2} MPa | A ₅ % | KV (J)/°C | |
|---------------|------|-----|-----------------------|--------------------------|---------------------|-----------|------|
| | | | | | | +20 | -101 |
| AWS | TZ 0 | M21 | 580 | 410 | 44 | 70 | 32 |

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

| Średnica (mm) | Prąd spawania (A) | Napięcie łuku (V) | Wolny wylot drułu (mm) | Prędkość podawania (m/min) | Wydajność stopiwa (kg/h) |
|------------------|----------------------|----------------------|------------------------------|----------------------------------|--------------------------------|
| 1,2 | 130 - 220 | 24 - 29 | 20 | 5,8 - 14,4 | 1,9 - 4,6 |

*- poprzednia nazwa produktu