



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 C 3

T 19 9 L R M 3

Opis:

Rutyłowy drut rdzeniowy do spawania stali austenitycznych typu 18%Cr - 8%Ni, w tym także stabilizowanych Nb lub Ti, pracujących w temp. do 350°C. Przeznaczony do spawania w pozycji podolnej i nabocznej. Niska zawartość węgla zapewnia dobrą odporność na korozję międzykrystaliczną.

Dopuszczenia:

TUV 06611
ABS E308L TO-1 (C1)
DNV 308L (C1)
CWB, KR, LR

Typ wypełnienia:

rutyłowy

Gaz ochronny:

M21, C1 (EN ISO 14175)

Uzysk stopiwa:

85%

Prąd spawania:



Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

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

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 ₄ %
AWS	TZ 0	M21	580	410	40

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,2	150 - 250	25 - 32	8,0 - 16,0	2,5 - 7,0

*- poprzednia nazwa produktu

E