

Shield-Bright 309L

%22 Cr-%12 Ni paslanmaz çelik için özlü tel. Her pozisyonda kaynak için. Tip 309 dövme veya döküm formların kaynağı için tasarlanmıştır ancak yaygın olarak tip 304'ü alaşimsız veya karbon çeliğe kaynaklamak için kullanılır. Ayrıca 304 kaplı sacların kaynaklanması ve karbon çeliğine paslanmaz çelik sac kaplamaların uygulanması için de kullanılır. Karbon içeriği maksimum %0,04'tür.

Teknik Özellikler	
Klasifikasyonlar	SFA/AWS A5.22 : E309LT1-1 SFA/AWS A5.22 : E309LT1-4 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
Onaylar	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 VdTÜV : 04833 (M20,M21)

Akım Tipi	DC+
Alaşım Tipi	C Cr Ni

Tipik Mekanik Özellikler			
Şartlar	Akma Dayanımı	Çekme Dayanımı	Uzama
M21 Shielding Gas			
Kaynak Sonrası	377 MPa	559 MPa	39 %
C1 Shielding gas			
Kaynak Sonrası	368 MPa	543 MPa	44 %

Çentik Darbe Dayanımı		
Şartlar	Test Sıcaklığı	Darbe Değeri
C1 Shielding gas		
Kaynak Sonrası	-29 °C	55 J
Kaynak Sonrası	-196 °C	18 J

Tipik Kaynak Metali Analizi %						
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
M21 Shielding Gas						
0.030	1.30	0.90	0.007	0.024	12.5	23.5
C1 shielding gas						
0.030	1.30	0.90	0.007	0.024	12.5	23.5

Parametreler				
Çap	Kaynak Akımı	Ark Gerilimi	Tel Besleme Hızı	Yığıma Hızı
1.2 mm	130-220 A	24-29 V	5.8-14.4 m/min	1.9-4.6 kg/h