



Shield-Bright 308L

FCAW wire for 18%Cr - 8%Ni stainless steel, For all-position welding. For welding types 301, 302, 304, 304L, 308 and 308L of stainless steel. May be used for welding types 321 and 347 if service temperature does not exceed 500°F(260°C). Low carbon content minimizes carbide precipitation. Ferrite values will lower as impact toughness increases. Carbon content 0.04% maximum.

Классификации	AWS A5.22 : E308LT1-4 AWS A5.22 : E308LT1-1 EN ISO 17633-A : T 19 9 L P C1 2 EN ISO 17633-A : T 19 9 L P M21 2
Одобрения	ABS E308LT1-1 (защитный газ C1) DNV 308L (защитный газ C1) производства Южная Корея LR (защитный газ C1) производства Южная Корея

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Сварочный ток	DC+
Тип сплава	C Cr Ni
Защитный газ	M21, C1 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
M21 Shielding Gas			
После сварки	410 MPa	580 MPa	44 %
C1 Shielding gas			
После сварки	372 MPa	568 MPa	61 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
C1 (100%CO2) или M21 (80%Ar + 20%CO2)		

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
0.025	1.10	0.70	0.007	0.025	10.0	19.1

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Скорость подачи проволоки	Кэфф. наплавки
1.2 mm	130-220 A	24-29 V	5.8-14.4 m/min	1.9-4.6 kg/h