



Shield-Bright 308L

(OK TUBROD 14.20)

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

Použití:

Rutilovou náplní plněná elektroda pro svařování nerezavějících ocelí typu 304, 304L, 308, 308L ve všech polohách, zvláště v poloze svislé nahoru s výjimkou polohy shora dolů. Lze použít i pro stabilizované oceli typu 321 a 347. Je určena pro provozní teploty max. 350°C. Svarový kov má dobrou odolnost proti mezikystalové korozi. Pro omezení deformací po svařování je nutno svařovat s nízkým vneseným teplem.

Klasifikace, certifikace:

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

Typ náplně:

rutilová

Ochranný plyn:

EN ISO 14175: M21, C1

Výtěžnost:

~ 83%

Svařovací proud: = (+)

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

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

Polohy svařování:



Jiné údaje:

W. Nr. 1.4316
FN 6-14

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
						+20	-101
AWS	TZ 0	M21	>520	>320	>35	70	32

TZ 0 - stav po svařování

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Průměr (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výlet drátu (mm)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,2	130 - 220	24 - 29	20	5,8 - 14,4	1,9 - 4,6