



Shield-Bright 309L

(OK TUBROD 14.22)

SFA/AWS A 5.22: E309LT 1-1
E309LT 1-4
EN ISO 17633-A: T 23 12L P C 2 - US
T 23 12L P M 2 - US

Použití:

Plněná elektroda s rutilovou náplní pro heterogenní spoje (nerez - nízkolegovaná ocel) a svařování nerezavějících ocelí typu 18Cr8Ni. Je určena pro svařování ve všech polohách s výjimkou polohy shora dolů. Je vhodná i pro navařování antikoro-
zních vrstev na uhlíkové oceli a pro svařování feritických i martenzitických 13% a 17% chromových ocelí. Při svařování se doporučuje udržovat nízké vnesené teplo.

Klasifikace, certifikace:

GL 4332 S (M21)
TÜV 04833
BV 309L
ABS E309LT1-1 (C1)
DNV 309L
LR SS/CMn (C1)
Jiné: CWB, NK, KR, RINA

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
<0,04	0,70	1,45	23,5	13,0

Polohy svařování:



Jiné údaje:

W. Nr. 1.4332
FN 12 - 20

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₄ %	KV (J)/°C		
						+20	-20	-60
AWS	TZ 0	M21	>520	>320	>30	61	54	46

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