

### Класификация:

SFA/AWS A 5.22: E308LT1-4 / E308LT1-1 БДС EN ISO 17633-A: T 19 9 L P M 2 / T 19 9 L P C 2  
W. Nr.: 1.4316

### Предназначение:

Shield-Bright 308L е рутилов тръбно-флюсов тел, предназначен за заваряване във всички заваръчни позиции на неръждаеми стомани, съдържащи 18-20%Cr, 8-12%Ni. Освен за стомана тип 304L и 308L, този тел е подходящ също и за заваряване на стабилизирани типове 321 и 347. Устойчив е срещу корозия във влажни среди до температура 350 °C, а срещу окалинообразуване до 800 °C. Shield-Bright 308L работи отлично с обикновени не-импулсни източници на ток, със защитен газ Ar с 15-25%CO<sub>2</sub> или чист CO<sub>2</sub>. Бързо-застиващата шлака поддържа метала на заваръчния шев при заваряване в трудни заваръчни позиции, което позволява производителност, която не може да бъде достигната с обмазани електроди или плътни телове (до 4кг/ч в PF, 3F позиции). Този тел е лесен за употреба и винаги работи в режим на струйна дъга. Шлакът е самоотделяща се или лесна за отстраняване, оставя чист, гладък шев с добър провар и осигурява равномерно разливане на метала от двете страни на шева. За разлика от плътните телове, тук не се образуват островчетата силикати, което спестява от времето за почистване след заваряване. Този тръбен тел осигурява шевове с високо качество, доказано чрез рентгенография. Коренови шевове могат да се изпълняват с много висока производителност, едностранно върху керамични подложки.

### Типични приложения:

За заваряване на стомани P235 / S235 - P420 / S420 и др.

**Тип на сърцевината:** Рутилова

**Защитен газ:** M21 (Ar / 15 - 25 % CO<sub>2</sub> или CO<sub>2</sub>), C1

**Заваръчен ток:** = (+)

**Феритно число:** 6 - 14

### Одобрения и сертификати:

TÜV 04832  
ABS E308LT1-1 (C1)  
DNV 308L (C1)  
LR 304L (C1)  
CWB



### Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Cu
0,03	0,09	1,20	10	19	0,1	0,15

### Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	Защитен газ	R <sub>m</sub> (MPa)	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	KV (J) / °C	
						+ 20	- 101
AWS	TZ 0	M21	580	410	44	70	32

TZ 0: без термообработка след заваряване

### Режими на заваряване и производителност:

Ø (mm)	W (l/min)	H (kg/h)	V (m/min)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
1,2	20	1,9 - 4,6	5,8 - 14,4	24 - 29	130 - 220	35BA12(xxxx)*

\* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел **И**.