

Shield-Bright 316L X-tra

FCAW wire for 18%Cr - 12%Ni - 2%Mo stainless steel. For flat and horizontal position welding. Designed specifically for applications where the service environment can produce pitting corrosion. Commonly used in the pulp and paper industry. Carbon content 0.04% maximum.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	SFA/AWS A5.22 : E316LT0-1 SFA/AWS A5.22 : E316LT0-4 JIS Z 3323 : TS316L-FB0 - KR KS D 3612 : YF 316LC - KR EN ISO 17633-A : T 19 12 3 L R C1 3 EN ISO 17633-A : T 19 12 3 L R M21 3
Aprobaty	ABS : E316LT0-1 CE : EN 13479 CWB : E316LT0-1 (M21) CWB : E316LT0-4 (C1) DNV-GL : VL 316L (C1) KR : RW316LG (C1) LR : 316L UKCA : EN 13479 VdTÜV : 06612

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska wiecej informacji, skontaktuj si z ESAB.

Prd spawania	DC+
Rodzaj stopu	C Cr Ni Mo
Gaz osonowy	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzgldne
M21 Shielding Gas			
Po spawaniu	450 MPa	580 MPa	36 %
C1 Shielding Gas			
Po spawaniu	431 MPa	565 MPa	37 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
C1 Shielding Gas		
Po spawaniu	-29 °C	45 J
Po spawaniu	-196 °C	20 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %							
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo
C1 shielding Gas							
0.026	1.47	0.46	0.006	0.024	12.0	18.5	2.70
M21 Shielding Gas							
0.030	1.30	0.60	0.008	0.020	12.0	19.0	2.70

Dane wydajności stopiwa				
rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
1.2 mm	150-250 A	25-32 V	8.0-16.0 m/min	2.5-7.0 kg/h
1.6 mm	200-350 A	26-34 V	4.0-11.0 m/min	3.0-7.5 kg/h