

Shield-Bright 316L

FCAW wire for low carbon 18%Cr - 12%Ni – 2%Mo stainless steel for all-position welding. For welding type 316 stainless. Contains molybdenum which resists pitting corrosion induced by sulphuric and sulphurous acids, chlorides and cellulose solutions. Used widely in the rayon, dye and paper making industries. Carbon content 0.04% maximum.

Specifikace	
Klasifikace	SFA/AWS A5.22 : E316LT1-1 SFA/AWS A5.22 : E316LT1-4 JIS Z 3323 : TS316L-FB1 KS D 3612 : YF 316LC EN ISO 17633-A : T 19 12 3 L P C1 2 EN ISO 17633-A : T 19 12 3 L P M21 2
Schválení	ABS : E316LT1-1 ABS : E316LT1-4 BV : 316L (C1) BV : SA 316L (M21) CE : EN 13479 ClassNK : KW316LG(C) CWB : E316LT1-1 (M21) CWB : E316LT1-4 (C1) DNV : VL 316L (M21) KR : RW316LG(C) (C1) LR : 316L UKCA : EN 13479 VdTÜV : 04834

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

Svařovací proud	DC+
Typ legování	C Cr Ni Mo
Ochranný plyn	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
C1			
Po svaření	442 MPa	570 MPa	53 %
M21			
Po svaření	450 MPa	580 MPa	40 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
C1		
Po svaření	-29 °C	60 J
Po svaření	-196 °C	26 J
M21		
Po svaření	-29 °C	52 J
Po svaření	-196 °C	25 J

Typického chemického složení svarového kovu v %							
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo
C1							
0.028	1.10	0.80	0.010	0.027	11.8	18.50	2.60
M21							
0.030	1.20	0.90	0.010	0.027	12.0	18.5	2.70

Shield-Bright 316L

Údaje ukládání

Průměr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
1.2 mm	130-220 A	24-29 V	5.8-14.4 m/min	1.9-4.6 kg/h