

## 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.

Specifikace	
Klasifikace	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
Schválení	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

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
<b>M21 Shielding Gas</b>			
Po svaření	450 MPa	580 MPa	36 %
<b>C1 Shielding Gas</b>			
Po svaření	431 MPa	565 MPa	37 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
<b>C1 Shielding Gas</b>		
Po svaření	-29 °C	45 J
Po svaření	-196 °C	20 J

Typického chemického složení svarového kovu v %							
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo
<b>C1 shielding Gas</b>							
0.026	1.47	0.46	0.006	0.024	12.0	18.5	2.70
<b>M21 Shielding Gas</b>							
0.030	1.30	0.60	0.008	0.020	12.0	19.0	2.70

Údaje ukládání				
Průměr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
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