

Shield-Bright 316L X-tra

Shield-Bright 316L X-tra a été conçu pour le soudage de l'acier inoxydable de type 316L et peut aussi être utilisé pour les autres aciers inoxydables comme les types 316 et 304L. Dans certains cas, p. ex. service l'acide nitrique, Shield-Bright 316 X-tra ne doit pas être utilisé pour le soudage de type 304L. Il a été spécifiquement conçu pour les applications où l'environnement de service peut produire une corrosion par piqûre. Shield Bright 316L X-tra a été conçu pour le soudage en position plate et les soudures en descente horizontale avec cordons concaves et excellente suppression du laitier.

Caractéristiques	
Classements	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
Agréments	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

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	DC+
Type d'alliage	C Cr Ni Mo
Gaz de protection	M21, C1 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
M21 Shielding Gas			
Brut de soudage	450 MPa (65 ksi)	580 MPa (84 ksi)	36 %
C1 Shielding Gas			
Brut de soudage	431 MPa (63 ksi)	565 MPa (82 ksi)	37 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
C1 Shielding Gas		
Brut de soudage	-196 °C (-321 °F)	20 J (15 ft-lb)
Brut de soudage	-29 °C (-20 °F)	45 J (33 ft-lb)

analyse du métal d'apport							
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo
M21 Shielding Gas							
0.030	1.30	0.60	0.008	0.020	12.0	19.0	2.70
C1 shielding Gas							
0.026	1.47	0.46	0.006	0.024	12.0	18.5	2.70

Données d'apport de métal				
Diamètre	Courant	Tension	Vitesse de dévidage de fil	Taux d'apport de métal
1.2 mm (0.045 in.)	150-250 A	25-32 V	8.0-16.0 m/min (315-630 in./min)	2.5-7.0 kg/h (5.5-15. lbs/h)

Shield-Bright 316L X-tra

Données d'apport de métal

Diamètre	Courant	Tension	Vitesse de dévidage de fil	Taux d'apport de métal
1.6 mm (1/16 in.)	200-350 A	26-34 V	4.0-11.0 m/min (157-433 in./min)	3.0-7.5 kg/h (6.6-16. lbs/h)