

## Shield-Bright 316H

Shield Bright 316H a été développé pour le soudage de l'acier inoxydable 316H et peut être utilisé aussi pour le type 316. Il comporte un degré plus élevé de carbone (0,04 % min.) que les métaux de remplissage 316L pour assurer une résistance plus élevée à la température. Le contenu ferreux est également moindre pour le service à température élevée. On le retrouve en général dans les applications où la température de service est supérieure à 400 (750). Shield Bright 316H a été développée pour le soudage dans toutes les positions et elle excelle particulièrement bien dans une position verticale avec une excellente élimination du laitier.

Caractéristiques	
Classements	JIS Z3323 : TS316-FB1 AWS A5.22 : E316T1-1(4)
Agréments	JIS

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

Propriétés de traction types		
Limite d'élasticité	Résistance à la traction	Allongement
<b>100% CO2</b>		
452 MPa ( 65.5 ksi )	595 MPa ( 86 ksi )	35 %
<b>75% Ar - 25% CO2</b>		
460 MPa ( 67 ksi )	620 MPa ( 90 ksi )	35 %

analyse du métal d'apport								
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Ferrite FN
<b>75% Ar - 25% CO2</b>								
0.055	1.10	0.70	0.006	0.020	12.0	19.0	2.60	3-8
<b>100% CO2</b>								
0.062	1.51	0.52	0.006	0.020	11.9	18.9	2.60	3-8