

Shield-Bright 316L Xtra

Rutilfülldraht für Schweißungen in PA- und PB-Position, bei Nasskorrosion bis 400°C einsetzbar. Hitze- und zunderbeständig bis ca. 800°C, kaltzäh bis -110°C. Universell für CrNiMo- und CrNi-Stähle (ohne Salpetersäureangriff) geeignet, zugelassen auch für Austenit-Ferrit-Verbindungen. Reduzierter Nacharbeitsaufwand durch sehr geringe Spritzerbildung und glänzende, oxidfreie Nahtoberfläche. Ferritanteil ca. 8 FN. Für 1.4301, 1.4404, 1.4429, 1.4435, 1.4541, 1.4571, Schwarz /Weiß-Verbindungen 1.4583 + S235 - S355 u. ä. unter Schutzgas M21 oder C1.

Spezifikationen	
Klassifikationen	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
Zulassungen	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

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Schweißstrom	DC+
Legierungstyp	C Cr Ni Mo
Schutzgas	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
M21 Shielding Gas			
Unbehandelt	450 MPa	580 MPa	36 %
C1 Shielding Gas			
Unbehandelt	431 MPa	565 MPa	37 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
C1 Shielding Gas		
Unbehandelt	-29 °C	45 J
Unbehandelt	-196 °C	20 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %							
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

Leistungsdaten				
Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
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