

Shield-Bright 316L

Shield-Bright 316L是一种非常适合316低碳型18~20Cr-10~14Ni-2~3Mo钢全位置焊接的金红石药芯焊丝。其成分还可确保在用于稳定化牌号钢种焊接时获得相同效果。Shield-Bright 316L在传统非脉冲电源上使用Ar/15~25%CO₂或纯CO₂保护气体焊接时, 具有优良的可焊性能。快速凝固的熔渣可在全位置焊接中支撑焊缝金属, 从而获得手工焊条或实芯焊丝无法达到的熔敷率(PF和3F位置最大4公斤/小时)。该焊丝具有“焊工友好型”特点, 始终可在广受欢迎的射流电弧过渡模式下使用。熔渣可自动浮起或可轻松脱离, 让焊缝清洁平坦并熔深良好, 钢板边缘具有极为平滑的熔湿效果。与实芯焊丝不同的是不会形成硅岛, 因此节省了焊缝清理时间。该药芯焊丝可获得具有很高X射线质量的焊缝。单面焊根部焊道可在陶瓷衬垫上以极高的生产率在完成。

技术参数	
分类	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
批准	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 RS : A-6(xCrNiMo 19 11 3) (C1) UKCA : EN 13479 VdTV : 04834

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

焊接电流	DC+
合金类型	C Cr Ni Mo
保护气体	M21, C1 (EN ISO 14175)

典型拉伸性能			
条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
M21 Shielding Gas			
焊态	450 MPa	580 MPa	40 %
C1 Shielding Gas			
焊态	442 MPa	570 MPa	53 %

夏比V型缺口冲击性能		
条件	测试温度	冲击值
M21 Shielding Gas		
焊态	-29 ° C	52 J
焊态	-196 ° C	25 J
C1 Shielding Gas		
焊态	-196 ° C	26 J
焊态	-29 ° C	60 J

全焊缝金属							
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo
M21 Shielding Gas							
0.030	1.20	0.90	0.010	0.027	12.0	18.5	2.70

Shield-Bright 316L

全焊缝金属

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo
C1 shielding Gas							
0.028	1.10	0.80	0.010	0.027	11.8	18.50	2.60

熔敷数据

直径	安培	电压 V	送丝速度	熔敷率
1.2 mm	130-220 A	24-29 V	5.8-14.4 m/min	1.9-4.6 kg/h