

Shield-Bright 316L

FCAW wire for low carbon 18%Cr - 12%Ni – 2%Mo stainless steel for all-position welding. For welding type 316 stainless. Contains molybdenum which resists pitting corrosion induced by sulphuric and sulphurous acids, chlorides and cellulose solutions. Used widely in the rayon, dye and paper making industries. Carbon content 0.04% maximum.

Specifikace	
Klasifikace	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
Schválení	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 VdTÜV : 04834

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

Svaovací 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
M21 Shielding Gas			
Po svaení	450 MPa	580 MPa	40 %
C1 Shielding Gas			
Po svaení	442 MPa	570 MPa	53 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
M21 Shielding Gas		
Po svaení	-29 °C	52 J
Po svaení	-196 °C	25 J
C1 Shielding Gas		
Po svaení	-196 °C	26 J
Po svaení	-29 °C	60 J

Typického chemického složení svarového kovu v %							
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
C1 shielding Gas							

Shield-Bright 316L

Typického chemického složení svarového kovu v %

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

Údaje ukládání

Prmr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
1.2 mm	130-220 A	24-29 V	5.8-14.4 m/min	1.9-4.6 kg/h