

Shield-Bright 316L X-tra

FCAW wire for 18%Cr - 12%Ni – 2%Mo stainless steel. For flat and horizontal position welding. Designed specifically for applications where the service environment can produce pitting corrosion. Commonly used in the pulp and paper industry. Carbon content 0.04% maximum.

Especificaciones	
Clasificaciones	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
Aprobaciones	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

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Corriente de soldadura	DC+
Tipo de aleación	C Cr Ni Mo
Gas de protección	M21, C1 (EN ISO 14175)

Propiedades tensoras típicas			
Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
M21 Shielding Gas			
Como soldado	450 MPa	580 MPa	36 %
C1 Shielding Gas			
Como soldado	431 MPa	565 MPa	37 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
C1 Shielding Gas		
Como soldado	-196 °C	20 J
Como soldado	-29 °C	45 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)							
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

Datos aportación				
Diámetro	Amperios	Voltios	Velocidad de alimentación de hilo	Tasa de Deposición
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