

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.

Especificaciones	
Clasificaciones	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
Aprobaciones	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

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	40 %
C1 Shielding Gas			
Como soldado	442 MPa	570 MPa	53 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
M21 Shielding Gas		
Como soldado	-29 °C	52 J
Como soldado	-196 °C	25 J
C1 Shielding Gas		
Como soldado	-196 °C	26 J
Como soldado	-29 °C	60 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)							
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

% Análisis metal depositado (valores típicos)

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

Datos aportación

Diámetro	Amperios	Voltios	Velocidad de alimentación de hilo	Tasa de Deposición
1.2 mm	130-220 A	24-29 V	5.8-14.4 m/min	1.9-4.6 kg/h