

Shield-Bright 316L X-tra

Shield-Bright 316L X-tra 316L típusú rozsdamentes acélhoz fejlesztették, de más rozsdamentes acélokhoz is lehet használni beleértve a 316 és 314L típust. Néhány esetben, pl.: salétromsav üzemben nem szabad 304L hegesztésére használni. Kifejezetten olyan alkalmazásra lett tervezve, ahol az üzemi környezet lyukkorróziót okozhat. Shield-Bright 316L X-tra vízszintes pozícióban való hegesztéshez és horizontális sarokvarratokhoz a lapostól a domború varratokig, kiváló salakeltávolítással.

Mszaki leírás	
Osztályozások	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
Jóváhagyások	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

A jóváhagyások a gyár helyén alapulnak. További információért forduljon az ESAB-hoz.

Hegesztési áramersség	DC+
Ötvözet típus	C Cr Ni Mo
Védgáz	M21, C1 (EN ISO 14175)

Jellemző szakítószilárdsági tulajdonságok			
?llapot	Folyáshatár	Szakítószilárdság	Szakadási nyúlás
M21 Shielding Gas			
Hegesztett állapot	450 MPa	580 MPa	36 %
C1 Shielding Gas			
Hegesztett állapot	431 MPa	565 MPa	37 %

Charpy-féle V-horony tulajdonságok		
?llapot	Tesztelési hőmérséklet	Ütmunka érték
C1 Shielding Gas		
Hegesztett állapot	-196 °C	20 J
Hegesztett állapot	-29 °C	45 J

Varratfém analízis							
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

Felrakási adatok				
?tmér	Amper	Feszültség	A huzaleltolás sebessége	Felrakási ráta
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