

## Shield-Bright 316L X-tra

Filo animato flux cored indicato per la saldatura di acciai inossidabili a basso carbonio tipo 316 di analisi 18-20Cr10-14Ni2-3Mo. La composizione chimica ne consente l'utilizzo anche per la saldatura degli acciai stabilizzati se non diversamente richiesto. Distacco della scoria automatico, cordone lucido di ottimo aspetto estetico, assenza di spruzzi. Si utilizza con gas CO<sub>2</sub> o Ar+20%CO<sub>2</sub>.

Specifiche	
<b>Classificazioni</b>	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
<b>Omologazioni</b>	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

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

<b>Corrente di saldatura</b>	DC+
<b>Tipo di lega</b>	C Cr Ni Mo
<b>Gas di protezione</b>	M21, C1 (EN ISO 14175)

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
<b>M21 Shielding Gas</b>			
Come saldato	450 MPa	580 MPa	36 %
<b>C1 Shielding Gas</b>			
Come saldato	431 MPa	565 MPa	37 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
<b>C1 Shielding Gas</b>		
Come saldato	-196 °C	20 J
Come saldato	-29 °C	45 J

analisi tipica del deposito							
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo
<b>M21 Shielding Gas</b>							
0.030	1.30	0.60	0.008	0.020	12.0	19.0	2.70
<b>C1 shielding Gas</b>							
0.026	1.47	0.46	0.006	0.024	12.0	18.5	2.70

Dati deposito				
Diametro	Amp	Volt	Velocità di trascinamento del filo	Tasso di deposito
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