

Shield-Bright 316L

Rutilfülldraht mit schnell erstarrender Schlacke für Zwangslagenschweißung, bei Nasskorrosion bis 350 °C einsetzbar. Hitze- und zunderbeständig bis ca. 800 °C. Reduzierter Nacharbeitsaufwand durch sehr geringe Spritzerbildung und glänzende, oxidfreie Nahtoberfläche. Für Werkstoffe wie 1.4301, 1.4306, 1.4401, 1.4404, 1.4429, 1.4435, 1.4541, 1.4550, 1.4571, 1.4583 u. ä. unter Schutzgas M21 oder C1.

Spezifikationen	
Klassifikationen	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
Zulassungen	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

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Schweißstrom	DC+
Legierungstyp	C Cr Ni Mo
Schutzgas	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
M21 Shielding Gas			
Unbehandelt	450 MPa	580 MPa	40 %
C1 Shielding Gas			
Unbehandelt	442 MPa	570 MPa	53 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
M21 Shielding Gas		
Unbehandelt	-29 °C	52 J
Unbehandelt	-196 °C	25 J
C1 Shielding Gas		
Unbehandelt	-29 °C	60 J
Unbehandelt	-196 °C	26 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %							
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo
C1 shielding Gas							
0.028	1.10	0.80	0.010	0.027	11.8	18.50	2.60
M21 Shielding Gas							

Shield-Bright 316L

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo
0.030	1.20	0.90	0.010	0.027	12.0	18.5	2.70

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
1.2 mm	130-220 A	24-29 V	5.8-14.4 m/min	1.9-4.6 kg/h