

Shield-Bright 316L X-tra

Le Shield-Bright 316L X-tra est un fil fourré rutile en acier inoxydable, conçu pour souder plat. S'utilise avec un gaz de protection de composition Ar+5-25% CO₂ (M21) ou au CO₂ pur (C1)._x000D_ Courant de soudage_x000D_ DC+

Caractéristiques	
Classements	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
Agréments	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

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	DC+
Type d'alliage	C Cr Ni Mo
Gaz de protection	M21, C1 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
M21 Shielding Gas			
Brut de soudage	450 MPa (65 ksi)	580 MPa (84 ksi)	36 %
C1 Shielding Gas			
Brut de soudage	431 MPa (63 ksi)	565 MPa (82 ksi)	37 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
C1 Shielding Gas		
Brut de soudage	-196 °C (-321 °F)	20 J (15 ft-lb)
Brut de soudage	-29 °C (-20 °F)	45 J (33 ft-lb)

Analyse du métal déposé							
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

Caractéristique de dépôt				
Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
1.2 mm (0.045 in.)	150-250 A	25-32 V	8.0-16.0 m/min (315-630 in./min)	2.5-7.0 kg/h (5.5-15. lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	200-350 A	26-34 V	4.0-11.0 m/min (157-433 in./min)	3.0-7.5 kg/h (6.6-16. lbs/h)