

Shield-Bright 316L X-tra

%18 Cr-%12 Ni-%2 Mo paslanmaz çelik için özlü tel, düz ve yatay konumda kaynak için. Servis ortamında çukurlama korozyonu oluabilecek uygulamalar için özel olarak tasarlanmıştır. Kat hamuru ve kat endüstrisinde yaygın olarak kullanılır. Karbon içeriği maksimum %0,04'tür.

Teknik Özellikler	
Snflandırmalar	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
Onaylar	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

Onaylar fabrika konumuna baldr. Daha fazla bilgi için lütfen ESAB ile iletişime geçin.

Kaynak Akım	DC+
Alam Tipi	C Cr Ni Mo
Koruyucu Gaz	M21, C1 (EN ISO 14175)

Tipik Çekme Özellikleri			
Koul	Akma Dayanım	Çekme Dayanım	Uzama
M21 Shielding Gas			
Kaynaklı Olarak	450 MPa	580 MPa	36 %
C1 Shielding Gas			
Kaynaklı Olarak	431 MPa	565 MPa	37 %

Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri		
Koul	Test Sıcaklığı	Darbe Değeri
C1 Shielding Gas		
Kaynaklı Olarak	-196 °C	20 J
Kaynaklı Olarak	-29 °C	45 J

Tipik Kaynak Metali Analizi %							
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo
M21 Shielding Gas							
0.030	1.30	0.60	0.008	0.020	12.0	19.0	2.70
C1 shielding Gas							
0.026	1.47	0.46	0.006	0.024	12.0	18.5	2.70

Yma Verileri				
Çap	Akım	Gerilim	Tel Besleme Hızı	Yma Hızı
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