

Shield-Bright 316L X-tra

Shield-Bright 316L X-tra是一种非常适合316低碳型18-20Cr10-14Ni2-3Mo钢平焊和角焊的金石药芯焊丝。其成分还可确保在用于稳定化牌号钢种焊接时获得相同效果。Shield-Bright 316L X-tra在传统非脉冲电源上使用Ar/15-25%CO₂或纯CO₂保护气体焊接时，具有优良的可焊性能。该焊丝具有“焊工友好型”特点，始终可在广受欢迎的射流电弧过渡模式下使用。熔渣可自动浮起或可轻松脱离，让焊缝清洁平坦并熔深良好，钢板边缘具有极为平滑的熔湿效果。与实芯焊丝不同的是不会形成硅岛，因此节省了焊缝清理时间。该药芯焊丝可获得具有很高X射线质量的焊缝。单面焊根部焊道可在陶瓷衬垫上以极高的生产率完成。

技术参数

分类	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
批准	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 VdTV : 06612

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

焊接电流	DC+
合金类型	C Cr Ni Mo
保护气体	M21, C1 (EN ISO 14175)

典型拉伸性能

条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
M21 Shielding Gas			
焊态	450 MPa	580 MPa	36 %
C1 Shielding Gas			
焊态	431 MPa	565 MPa	37 %

夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
C1 Shielding Gas		
焊态	-29 ° C	45 J
焊态	-196 ° C	20 J

全焊缝金属

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

熔敷数据

直径	安培	电压 V	送丝速度	熔敷率
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