

## Shield-Bright 316L

FCAW wire for low carbon 18%Cr - 12%Ni – 2%Mo stainless steel for all-position welding.

For welding type 316 stainless. Contains molybdenum which resists pitting corrosion induced by sulphuric and sulphurous acids, chlorides and cellulose solutions. Used widely in the rayon, dye and paper making industries. Carbon content 0.04% maximum.

<b>Klasyfikacja stopiwa</b>	SFA/AWS A5.22 : E316LT1-4 SFA/AWS A5.22 : E316LT1-1 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
<b>Dopuszczenia</b>	ABS E316LT1-1 ABS E316LT1-4 BV 316L (C1) BV SA 316L (M21) CE EN 13479 ClassNK KW316LG(C) CWB E 316LT1-4 (M21) DNV-GL VL 316L (M21 C1) KR RW316LG(C) (C1) LR 316L S CHE (M21 C1) NAKS/HAKC 1.2MM RS A-6(xCrNiMo 19 11 3) (C1) VdTUV 04834

Atesty zależne są od lokalizacji zakładu. W celu otrzymania dalszych informacji prosimy skontaktować się z przedstawicielem ESAB.

<b>Prąd spawania</b>	DC+
<b>Rodzaj stopu</b>	C Cr Ni Mo
<b>Gaz osłonowy</b>	M21, C1 (EN ISO 14175)

### Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
<b>M21 Shielding Gas</b>			
Po spawaniu	450 MPa	580 MPa	40 %
<b>C1 Shielding Gas</b>			
Po spawaniu	442 MPa	570 MPa	53 %

### Udarność Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarność KV
<b>C1 shielding gas</b>		
Po spawaniu	-29 °C	60 J
Po spawaniu	-196 °C	26 J

### Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo
0.028	1.10	0.80	0.010	0.027	11.8	18.50	2.60

### Dane wydajności stopiwa

Średnica	A	V	Prędkość podawania drutu	Wydajność stopiwa
1.2 mm	130-220 A	24-29 V	5.8-14.4 m/min	1.9-4.6 kg/h