



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.

Классификации	AWS A5.22 : E316LT1-4 AWS A5.22 : E316LT1-1 EN ISO 17633-A : T 19 12 3 L P C1 2 EN ISO 17633-A : T 19 12 3 L P M21 2
Одобрения	ABS E316LT1-1 (защитный газ C1) BV 316L (защитный газ C1) производства Южная Корея DNV 316L (защитный газ C1) производства Южная Корея LR 316L (защитный газ C1) производства Южная Корея

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Сварочный ток	DC+
Тип сплава	C Cr Ni Mo
Защитный газ	M21, C1 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
M21 Shielding Gas			
После сварки	450 MPa	580 MPa	40 %
C1 Shielding Gas			
После сварки	442 MPa	570 MPa	53 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
C1 (100%CO2) или M21 (80%Ar + 20%CO2)		

Хим. состав наплавленного металла

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

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Скорость подачи проволоки	Кэфф. наплавки
1.2 mm	130-220 A	24-29 V	5.8-14.4 m/min	1.9-4.6 kg/h