



Shield-Bright 316L X-tra

(OK TUBROD 14.31)*

SFA/AWS A 5.22: E316LT0-1
E316LT0-4

EN ISO 17633-A: T 19 12 3 L R C 3
T 19 12 3 L R M 3

Opis:

Rutyłowy drut rdzeniowy do spawania stali austenitycznych typu 18%Cr - 12%Ni - 3%Mo, w tym także stabilizowanych Nb lub Ti, pracujących w temp. do 400°C. Przeznaczony do spawania w pozycji podolnej i nabocznej. Spoiwo odporne jest na korozję międzykrystaliczną i wżerową oraz większość rodzajów korozji w roztworach redukujących i neutralnych.

Dopuszczenia:

TUV 06612
ABS E316LT0-1 (C1)
LR 316L (C1)
DNV 316L (C1)
CWB, KR

Typ wypełnienia:

rutyłowy

Gaz ochronny:

M21, C1 (EN ISO 14175)

Uzysk stopiwa:

85%

Prąd spawania:

≡(+)

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
<0,04	0,60	1,4	18,5	12,0	2,7

Pozycje spawania:



Inne dane:

W. Nr. 1.4430
FN 8 - 16

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
						20	-101
AWS	TZ 0	M21	580	450	36	47	34

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,2	150 - 250	25 - 32	8,0 - 16,0	2,5 - 7,0

* - poprzednia nazwa produktu

E