

Shield-Bright 316L X-tra

Shield-Bright 316L X-tra was developed for the welding Type 316L stainless steel and also can be used for the other stainless steels including Types 316 and 304L. In a few cases, e.g. nitric acid service, Shield-Bright 316L X-tra should not be used to weld 304L. It was designed specifically for applications where the service environment can produce pitting corrosion. Shield-Bright 316L X-tra was developed for welding in the flat position and for horizontal fillet welds with flat to concave beads with excellent slag removal.

Clasificaciones metal de soldadura	SFA/AWS A5.22 : E316LT0-4 SFA/AWS A5.22 : E316LT0-1 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
Aprobaciones	ABS E316LT0-1 CE EN 13479 CWB E316LT0-1 (C1) CWB E316LT0-4 (M21) DNV-GL VL 316L KR RW316LG (C1) LR 316L S (C1) NAKS/HAKC 1.2MM VdTUV 06612

Las aprobaciones dependen de la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Corriente de soldadura	DC+
Tipo de aleación	C Cr Ni Mo

Propiedades tensoras típicas

Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
M21 Shielding Gas			
As Welded	450 MPa	580 MPa	36 %
C1 shielding gas			
As Welded	431 MPa	565 MPa	37 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
C1 Shielding Gas		
As Welded	-29 °C	45 J
As Welded	-196 °C	20 J
C1 shielding gas		
As Welded	-29 °C	45 J
As Welded	-196 °C	20 J

à% Análisis metal depositado (valores típicos)

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo
0.026	1.47	0.46	0.006	0.024	12.0	18.5	2.70

Datos aportación

Diámetro	Amperios	Voltios	Velocidad de alimentación de hilo	Tasa de Deposición
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