



Shield-Bright 316L

(OK TUBROD 14.21)

SFA/AWS A 5.22: E316LT 1-1
E316LT 1-4

EN ISO 17633-A: T 19 12 3L P C 2 - US
T 19 12 3L P M 2 - US

Použití:

Rutilová plněná elektroda pro svařování nerezavějících ocelí typu 316, 316L ve všech polohách, zvláště v poloze svislé nahoru a nad hlavou. Lze použít i pro stabilizované oceli typu 321 a 347. Svarový kov odolává dobře mezikrystalové korozi i korozi ve většině redukčních a neutrálních prostředích. Má rovněž dobrou odolnost proti pittingu. Provozní teplota max. 400°C.

Klasifikace, certifikace:

TÜV 04834
ABS E316LT 1-1 (C1)
BV 316L (C1)
DNV 316L (C1)
Jiné: CWB, KR, LR, Class NK

Typ náplně:

rutilová

Ochranný plyn:

EN ISO 14175: M21, C1

Výtěžnost:

83%

Svařovací proud: = (+)

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
<0,04	0,70	1,45	18,50	12,00	2,70

Polohy svařování:



Jiné údaje:

W. Nr. 1.4430
FN 10 - 18

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
						-20	-101
AWS	TZ 0	M21	>510	>320	>30	65	42

TZ 0 - stav po svařování

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Průměr (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výlet drátu (mm)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,2	130 - 220	24 - 29	20	5,8 - 14,4	1,9 - 4,6