

Класификация:

SFA/AWS A 5.22: E316LT1-1 / E316LT1-4 БДС EN ISO 17633-A: T 19 12 3 L P M 2 / T 19 12 3 L P C 2
 W. Nr.: 1.4430 (БДС EN 12073) (T 19 12 3 L P M 2 / T 19 12 3 P C 2)

Предназначение:

Shield-Bright 316L е рутилов тръбно-флюсов тел, предназначен за заваряване във всички заваръчни позиции на стомани тип 316 с ниско съдържание на въглерод с 18-20%Cr, 10-14%Ni и 2-3%Mo. Химическият състав осигурява успешното заваряване на стабилизирани типове стомани. Устойчив е срещу корозия във влажни среди до температура 350 °C, а срещу окалинообразуване до 800 °C. Shield-Bright 316L работи отлично с обикновени не-импулсни източници на ток, със защитен газ Ar с 15-25%CO₂ или чист CO₂. Бързо застиващата шлака поддържа метала на заваръчния шев при работа в трудни заваръчни позиции, което позволява производителност, която не може да бъде достигната с обмазани електроди или плътни телове (до 4кг/ч в PF, 3F позиции). Този тел е лесен за употреба и винаги работи в режим на струйна дъга. Шлакът е самоотделяща се или лесна за отстраняване, оставя чист, гладък шев с добър провар и осигурява равномерно разливане на метала от двете страни на шева. За разлика от плътните телове, тук не се образуват островчата силикати, което спестява от времето за почистване след заваряване. Този тръбен тел осигурява шевове с високо качество, доказано чрез рентгенография. Коренови шевове могат да се изпълняват с много висока производителност, едностранно върху керамични подложки.

B**Типични приложения:**

За заваряване на стомани 1.4301, 1.4404, 1.4429, 1.4435, 1.4541, 1.4571, съединения на 1.4583 с S235 - S355 и др.

Тип на сърцевината: Рутилова

Одобрения и сертификати:

Защитен газ: M21 (Ar / 15 - 25 % CO₂ или CO₂), C1

TÜV 04834

Заваръчен ток: = (+)

ABS E316LT 1-1 (C1)

DNV 316L (C1)

Феритно число: 10 - 18

BV 316L (C1)

CWB

**Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):**

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Cu
0,03	0,60	1,30	12	18,5	2,7	0,15

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	Защитен газ	R _m (MPa)	R _{p0.2} (MPa)	A ₅ (%)	KV (J) / °C	
						- 20	- 101
AWS	TZ 0	M21	580	450	40	65	42

TZ 0: без термообработка след заваряване

Режими на заваряване и производителност:

Ø (mm)	W (l/min)	H (kg/h)	V (m/min)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
1,2	20	1,9 - 4,6	5,8 - 14,4	24 - 29	130 - 220	35FA12(хххх)*

* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел И.