



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 3 L P C1 2
T 19 12 3 L P M21 2

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 prostředí. Má rovněž dobrou odolnost proti pittingu.

Klasifikace, certifikace:

ABS	E316LT1-1 (C1)
BV	316L (C1)
CE	EN 13479
ClassNK	KW316LG (C1)
CWB	E 316LT1-1 (C1)
CWB	E 316LT1-4 (M21)
DNV	316L (C1)
KR	RW316LG(C) (C1)
LR	316L (C1)
VdTUV	04834 (M20,M21)

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