



# 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 C1 3  
T 19 12 3 L R M21 3

## Použití:

Plněná elektroda pro svařování ocelí typu 18-20%Cr, 10-14%Ni, 2-3%Mo, i pro stabilizované oceli tohoto typu s pracovní teplotou do 400°C. Je určena pro produktivní svařování v polohách PA, PB, dává mírně vyduťtý profil koutového svaru s dobrou kresbou a minimálním rozstříkem.

## Klasifikace, certifikace:

ABS E316LT0-1 (C1)  
CE EN 13479  
CWB E316LT0-1 (C1)  
CWB E316LT0-4 (M21)  
DNV 316L (C1)  
KR RW316LG (C1)  
LR 316L S (C1)  
VdTÜV 06612

## Typ náplně:

rutilová

## Ochranný plyn:

EN ISO 14175: M21, C1

## Výtěžnost:

85 %

Svařovací proud:  = (+)

## Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

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

## Polohy svařování:



## Jiné údaje:

W. Nr. 1.4430

FN 8 - 16

Svarový kov odolává MKK

## Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C	
						20	-101
AWS	TZ 0	M21	> 510	> 320	> 30	47	34

TZ 0 - stav po svařování

## Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Průměr (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,2	150 - 250	25 - 32	8,0 - 16,0	2,5 - 7,0

E