

Ultramet™ 347H

EIGENSCHAFTEN

- Entwickelt, um eine gute Feuchtigkeitsbeständigkeit zu bieten und somit Freiheit von Schweißporosität zu gewährleisten
- Die Schlacke lässt sich leicht entfernen und sorgt für Schweißnähte von außergewöhnlichem Aussehen und Qualität.
- Ausbringung ca. 110%

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Petrochemische und chemische Prozessanlagen
- Energieerzeugungsindustrien

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.4	E347-16
EN ISO 3581-A	E 19 9 Nb R 3 2

STROMART

DC+/AC

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Nb *	Cu	FN
Min.	0.04	0.5	keine Angabe	keine Angabe	keine Angabe	18.0	9.0	keine Angabe	8xC	keine Angabe	2
Max.	0.08	2.0	0.9	0.025	0.030	21.0	11.0	0.50	1.00	0.50	8
Typische Werte	0.05	0.7	0.7	0.01	0.02	19	9.5	0.05	0.5	0.07	4

*BS requires 10xC minimum.

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

unbehandelt		Raumtemperatur		Hohe Temperatur		
		Min.	Typische Werte	650°C	732°C	815°C
Zugfestigkeit	(MPa)	560	650	354	308	233
0,2% Dehngrenze	(MPa)	350	500	283	269	206
Dehnung (%)	4d	30	40	-	-	-
	5d	25	37	19	20	7
Brucheinschnürung (%)		keine Angabe	52	47	38	23

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
3,2 x 350	75-120

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
3,2 x 350	VPMD	57	2.1	UM347H-32-2

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen