Ultramet™ B™ 316NF

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Carbono y niobio controlados para una óptima resistencia a la corrosión y a la fluencia
- Elimina la fatiga térmica y la resistencia a los choques hasta 1000°C
- Un control especial de los residuos, junto con un alto contenido de manganeso, asegura la ausencia de microfisuras.
- Rendimiento de aproximadamente el 120%

CLASIFICACIÓN

EN ISO 3581-A E 18 15 3 L B 4 2

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	N
Max.	0.04	4.0	0.90	0.025	0.030	19.5	17.0	3.5	0.5	0.2
Valores típicos	<0.03	3.5	0.4	0.01	0.02	18	16	2.8	<0.1	0.15

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Recién soldado		Min.	Valores típicos
Resistencia a la tracción	(MPa)	560	610
Límite elástico 0,2%	(MPa)	300	440
Alargamiento (%)	4d	no especificado	38
	5d	30	35
Reducción de área (%)		no especificado	50
Impacto ISO-V (J)	-196°C*	no especificado	50
Lateral expansion* (mm)	-196°C*	0.38	0.6

*Useful impact properties are maintained down to 4°K (-269°C) and exceeds proposed ASME Code recommendation.

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
3,2 x 350	75-120
4,0 x 350	100-155

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
3,2 x 350	VPMD	40	2.0	UMB316NF-32-2
4,0 x 350	VPMD	58	2.0	UMB316NF-40-2

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimiento de soldadura son adecuados

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:

Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.