Ultramet™ B308LCF

GŁÓWNE CECHY

- Zasadowa elektroda otulona do spawania rur z mrozoodpornych stali 304L
- Wysoka odporność na pochłanianie wilgoci
- Szczególnie przydatna do najbardziej wymagających pozycji spawania: pionowej i pułapowej
- Uzysk stopiwa ok. 110%

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- LNG

KLASYFIKACJA

AWS A5.4	E308L-15
EN ISO 3581-A	E 19 9 L B 4 2

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

DOPUSZCZENIA

ABS	TÜV
+	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	FN
Zalecane minimalne.	nie określono	0.5	nie określono	nie określono	nie określono	18.0	9.0	nie określono	nie określono	2
Maks.	0.04	2.0	0.90	0.025	0.030	21.0	11.0	0.50	0.5	5
Wartości typowe	0.03	1.2	0.3	0.01	0.015	18.5	10	0.05	<0.1	3

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Bez obróbki cieplnej		Zalecane minimalne.	Wartości typowe
Wytrzymałość na rozciąganie	(MPa)	520	600
Umowna granica plastyczności	(MPa)	320	440
Wydłużenie (%)	4d	35	44
	5d	30	40
Przewężenie procentowe przekroju (%)		nie określono	60
Udarność ISO-V (J)	+20°C	nie określono	80-120
	-196°C	nie określono	35-50
Rozszerzenie poprzeczne* (mm)	-196°C	0.38	0.55

*Próbka sprawdzona pod kątem rozszerzalności poprzecznej wg Charpy'ego >0,38 mm w temperaturze -196°C.

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
2,5 x 300	50-70
3,2 x 350	65-100
4,0 x 350	80-140

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
2,5 x 300	VPMD	106	1.8	UMB308LCF-25-2
3,2 x 350	VPMD	60	2.0	UMB308LCF-32-2
4,0 x 350	VPMD	40	2.0	UMB308LCF-40-2

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:

Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.
Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu