

# Ultramet™ B316LCF

## GŁÓWNE CECHY

- Zasadowa elektroda otulona do spawania rur z mrozoodpornych stali 316L
- Wysoka odporność na pęcznienie wilgoci
- Szczególnie przydatna do najbardziej wymagających pozycji spawania: pionowej i pułapowej
- Uzysk stopiwa ok. 110%

## NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- LNG

## KLASYFIKACJA

AWS A5.4 E316L-15  
EN ISO 3581-A E 19 12 3 L B 4 2\*

\* Najbliższa klasyfikacja

## RODZAJ PRĄDU

DC+

## POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

## 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	17.0	11.0	2.0	nie określono	2
Maks.	0.04	2.0	0.90	0.025	0.030	20.0	13.0	3.0	0.5	5
Wartości typowe	<0.03	1.2	0.3	0.01	0.02	19	12	2.2	<0.1	3

\*Nie jest zgodny z normą DIN, która wymaga 2,5-3,0%Mo.

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Bez obróbki cieplnej	Zalecane minimalne.	Wartości typowe
Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	520	600
Umowna granica plastyczności (MPa)	320	470
Wydłużenie (%)	30	37
	25	33
Przewężenie procentowe przekroju (%)	nie określono	50
Udarność ISO-V (J)	+ 20°C	100
	-196°C	35
Rozszerzenie poprzeczne* (mm)	-196°C	0.38
		0.45

\*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)
3,2 x 350	65-100
4,0 x 450	80-140

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
3,2 x 350	VPMD	60	2.0	UMB316LCF-32-2
4,0 x 350	VPMD	40	2.0	UMB316LCF-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](http://www.lincolnelectric.eu)