

Ultramet™ 347H

CARACTERISTICI DE TOP

- Proiectat pentru a oferi o bună rezistență la umiditate și, prin urmare, libertate de porozitate a sudurii
- Zgura este ușor de îndepărtat și oferă suduri de aspect și calitate excepționale.
- Randament aproximativ 110%

APLICATII TIPICE

- Uzine de procesare petrochimică și chimică
- Industriile de generare a energiei

CLASIFICARE / INCADRARE

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

TIP CURENT

DC+/AC

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, exceptie vertical descendent

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

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

*BS requires 10xC minimum.

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

As-welded		Temperatură ambientală		Temperatură ridicată		
		Min.	Valori tipice	650°C	732°C	815°C
Rezistența la rupere Rm	(MPa)	560	650	354	308	233
Limita de curgere Rp 0,2%	(MPa)	350	500	283	269	206
Alungire (%)	4d	30	40	-	-	-
	5d	25	37	19	20	7
Reducerea suprafeței (%)		nespecificat	52	47	38	23

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
3,2 x 350	75-120

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referință
3,2 x 350	VPMD	57	2.1	UM347H-32-2

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile
aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.