

Ultramet™ B308LCF

CARACTERISTICI DE TOP

- Electrode bazic pentru sudarea tevelor tip 304L pentru aplicații criogenice
- Rezistență ridicată la absorbția de umiditate
- Recomandat în particular pentru cele mai exigente aplicații de sudare în poziții de sudare vertical și peste cap
- Randament aproximativ 110%

APLICATII TIPICE

- LNG

CLASIFICARE / INCADRARE

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

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, excepție vertical descendent

APROBARI

ABS	TÜV
+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	FN
Min.	nespecificat	0.5	nespecificat	nespecificat	nespecificat	18.0	9.0	nespecificat	nespecificat	2
Max.	0.04	2.0	0.90	0.025	0.030	21.0	11.0	0.50	0.5	5
Valori tipice	0.03	1.2	0.3	0.01	0.015	18.5	10	0.05	<0.1	3

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Stare sudata	Min.	Valori tipice
Rezistența la rupere Rm (MPa)	520	600
Limita de curgere Rp 0,2% (MPa)	320	440
Alungire (%)	4d	44
	5d	40
Reducerea suprafeței (%)	nespecificat	60
Impact ISO-V (J)	+20°C	80-120
	-196°C	35-50
Lateral expansion* (mm)	-196°C	0.55

*Testat pe loturi în timpul testului Charpy pentru o expansiune laterală > 0,38 mm la -196°C.

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	50-70
3,2 x 350	65-100
4,0 x 350	80-140

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
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

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.