Ultramet™ B316LCF

EIGENSCHAFTEN

- Basische Stabelektrode zum Rohrschweissen für kryogene Anwendungen mit 316L
- Hohe Feuchtigkeitsbeständigkeit
- Besonders geeignet für anspruchsvollste vertikale und Überkopf-Positionen
- Ausbringung ca. 110%

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- LNG

KLASSIFIZIERUNG

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

* Nächstliegende Einstufung

STROMART

DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo *	Cu	FN
Min.	keine Angabe	0.5	keine Angabe	keine Angabe	keine Angabe	17.0	11.0	2.0	keine Angabe	2
Max.	0.04	2.0	0.90	0.025	0.030	20.0	13.0	3.0	0.5	5
Typische Werte	<0.03	1.2	0.3	0.01	0.02	19	12	2.2	<0.1	3

*Entspricht nicht der DIN, die Mo 2,5 – 3,0 % erfordert.

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

unbehandelt		Min.	Typische Werte
Zugfestigkeit	(MPa)	520	600
0,2% Dehngrenze	(MPa)	320	470
Dehnung (%)	4d	30	37
	5d	25	33
Brucheinschnürung (%)		keine Angabe	50
Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	+ 20°C	keine Angabe	100
	-196°C	keine Angabe	35
Laterale Breitung* (mm)	-196°C	0.38	0.45

* Charge geprüft auf Laterale Breitung in Charpy V-Kerbprobe > 0,38 mm bei -196°C.

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
3,2 x 350	65-100
4,0 x 450	80-140

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
3,2 x 350	VPMD	60	2.0	UMB316LCF-32-2
4,0 x 350	VPMD	40	2.0	UMB316LCF-40-2

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:

Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen