

Ultramet® 316H

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Maggiore contenuto di carbonio per una migliore resistenza al calore
- Maggiore resistenza alla trazione e limite di snervame
- Maggiore resistenza al creep a breve e lungo termine

APPLICAZIONI TIPICHE

- Tubazioni del vapore, testate del surriscaldatore, parti del forno
- Componenti di turbine a gas e a vapore

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.4 E316H-16
EN ISO 3581-A E 19 12 2 R 3 2

TIPO DI CORRENTE

DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	FN
Min.	0.04	0.5	non specificato	non specificato	non specificato	17.0	11.0	2.0	non specificato	3
Max.	0.08	2.0	0.90	0.025	0.030	20.0	13.0	3.0	0.5	8
Valori tipici	0.05	1	0.6	0.01	0.02	18	12	2.2	0.1	5

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

As welded		Temperatura ambiente		Alta temperatura		
		Min.	Valori tipici	650°C	732°C	815°C
Rottura	(MPa)	550	570	352	268	197
0.2% Snervamento Rp0,2	(MPa)	350	450	264	204	152
Allungamento (%)	4d	30	35	-	-	-
	5d	25	33	32	43	54
Strizione percentuale (%)		non specificato	50	58	53	60
Resilienza ISO-V (J)	+20°C	non specificato	70	-	-	-
Durezza (HV)		non specificato	210	-	-	-

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
3,2 x 350	75-120

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
3,2 x 350	VPMD	57	2.1	UM316H-32-2

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.