

Ultramet™ 347H

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Progettato per offrire una buona resistenza all'umidità e quindi libertà dalla porosità della saldatura
- La scoria è facilmente rimovibile e conferisce saldature di aspetto e qualità eccezionali.
- Il rendimento è di circa il 110%

APPLICAZIONI TIPICHE

- Impianti petrolchimici e di processo chimico
- Industrie della generazione di energia

CLASSIFICAZIONE

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

TIPO DI CORRENTE

DC+/AC

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

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

*BS requires 10xC minimum.

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)	560	650	354	308	233
0.2% Snervamento Rp0,2	(MPa)	350	500	283	269	206
Allungamento (%)	4d	30	40	-	-	-
	5d	25	37	19	20	7
Strizione percentuale (%)		non specificato	52	47	38	23

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	UM347H-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.