

# Ultramet™ B316LCF

## CARACTERISTICI DE TOP

- Electrodo básico para soldadura de tuberías para aplicaciones criogénicas de 316L
- 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 E316L-15  
EN ISO 3581-A E 19 12 3 L B 4 2\*

\* Cea mai apropiată încadrare

## TIP CURENT

DC+

## POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, excepție vertical descendent

## COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (%)

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

\*Nu se conformează DIN care necesită Mo 2,5 – 3,0 %.

## PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Stare sudata		Min.	Valori tipice
Rezistența la rupere Rm	(MPa)	520	600
Limita de curgere Rp 0,2%	(MPa)	320	470
Alungire (%)	4d	30	37
	5d	25	33
Reducerea suprafeței (%)		nespecificat	50
Impact ISO-V (J)	+ 20°C	nespecificat	100
	-196°C	nespecificat	35
Lateral expansion* (mm)	-196°C	0.38	0.45

\*Batch tested for Charpy lateral expansion >0.38mm at -196°C.

## GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
3,2 x 350	65-100
4,0 x 450	80-140

## AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
3,2 x 350	VPMD	60	2.0	UMB316LCF-32-2
4,0 x 350	VPMD	40	2.0	UMB316LCF-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](http://www.lincolnelectric.eu) pentru orice informații actualizate.