

Ultramet™ 347H

CARACTÉRISTIQUES

- Bonne résistance à l'humidité et absence de porosité dans la soudure
- Le laitier se détache facilement et donne des soudures d'apparence et de qualité exceptionnelles.
- Rendement d'environ 110%

APPLICATIONS TYPIQUES

- Usines de procédés pétrochimiques et chimiques
- Industries de production d'énergie

CLASSIFICATION

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

TYPE DE COURANT

DC+/AC

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

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

*BS requiert un minimum de 10xC.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Brut de soudage		Température ambiante		Haute température		
		Min.	Valeurs typiques	650°C	732°C	815°C
Résistance à la rupture	(MPa)	560	650	354	308	233
Limite élastique 0,2%	(MPa)	350	500	283	269	206
Allongement (%)	4d	30	40	-	-	-
	5d	25	37	19	20	7
Réduction de la superficie (%)		non spécifié	52	47	38	23

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
3,2 x 350	75-120

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
3,2 x 350	VPMD	57	2.1	UM347H-32-2

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.