

Ultramet™ 347H

GŁÓWNE CECHY

- Zaprojektowany, aby zapewnić dobrą odporność na wilgoć, a tym samym wolność od porowatości spoin.
- Żużel jest łatwy do usunięcia i daje spoiny o wyjątkowym wyglądzie i jakości.
- Uzysk stopiwa ok. 110%

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Przemysł chemiczny i petrochemiczny
- Branże wytwarzania energii

KLASYFIKACJA

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

RODZAJ PRĄDU

DC+/AC

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Nb *	Cu	FN
Zalecane minimalne.	0.04	0.5	nie określono	nie określono	nie określono	18.0	9.0	nie określono	8xC	nie określono	2
Maks.	0.08	2.0	0.9	0.025	0.030	21.0	11.0	0.50	1.00	0.50	8
Wartości typowe	0.05	0.7	0.7	0.01	0.02	19	9.5	0.05	0.5	0.07	4

* Norma BS wymaga minimum 10xC.

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Bez obróbki cieplnej		Temperatura pokojowa		Wysoka temperatura		
		Zalecane minimalne.	Wartości typowe	650°C	732°C	815°C
Wytrzymałość na rozciąganie	(MPa)	560	650	354	308	233
Umowna granica plastyczności	(MPa)	350	500	283	269	206
Wydłużenie (%)	4d	30	40	-	-	-
	5d	25	37	19	20	7
Przewężenie procentowe przekroju (%)		nie określono	52	47	38	23

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
3,2 x 350	75-120

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
3,2 x 350	VPMD	57	2.1	UM347H-32-2

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu