

# Ultramet™ B™ 316NF

## CARACTÉRISTIQUES

- Le carbone et le niobium sont contrôlés pour une résistance optimale à la corrosion et au fluage
- Élimine la fatigue thermique et résiste aux chocs jusqu'à 1000°C
- Un contrôle spécial des résidus, associé à une teneur élevée en manganèse, assure l'absence de microfissures
- Rendement d'environ 120%

## CLASSIFICATION

EN ISO 3581-A E 18 15 3 L B 4 2

## TYPE DE COURANT

DC+

## POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	N
Max.	0.04	4.0	0.90	0.025	0.030	19.5	17.0	3.5	0.5	0.2
Valeurs typiques	<0.03	3.5	0.4	0.01	0.02	18	16	2.8	<0.1	0.15

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Brut de soudage		Min.	Valeurs typiques
Résistance à la rupture	(MPa)	560	610
Limite élastique 0,2%	(MPa)	300	440
Allongement (%)	4d	non spécifié	38
	5d	30	35
Réduction de la superficie (%)		non spécifié	50
Résilience ISO-V (J)	-196°C*	non spécifié	50
Expansion latérale* (mm)	-196°C*	0.38	0.6

\*Useful impact properties are maintained down to 4 °K (-269 °C) and exceeds proposed ASME Code recommendation.

## PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
3,2 x 350	75-120
4,0 x 350	100-155

## CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
3,2 x 350	VPMD	40	2.0	UMB316NF-32-2
4,0 x 350	VPMD	58	2.0	UMB316NF-40-2

### 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](http://www.lincolnelectric.fr) pour toute information mise à jour.