

# 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

AWS A5.4 E316L-15  
EN ISO 3581-A E 19 12 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.