Ultramet™ B™ 316NF

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Carbonio e niobio controllati per un'ottima resistenza alla corrosione e alla deformazione
- Elimina la fatica termica e la resistenza agli urti fino a 1000°C
- Un controllo speciale dei residui, unito a un alto contenuto di manganese, garantisce l'assenza di microfessurazioni.
- Il rendimento è di circa il 120%

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.4	E316L-15
EN ISO 3581-A	E 19 12 3 L B 4 2*

TIPO DI CORRENTE

DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

	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
Valori tipici	<0.03	3.5	0.4	0.01	0.02	18	16	2.8	<0.1	0.15

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

As welded		Min.	Valori tipici
Rottura	(MPa)	560	610
0.2% Snervamento Rp0,2	(MPa)	300	440
Allungamento (%)	4d	non specificato	38
	5d	30	35
Strizione percentuale (%)		non specificato	50
Resilienza ISO-V (J)	-196°C*	non specificato	50
Espansione laterale* (mm)	-196°C*	0.38	0.6

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

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
3,2 x 350	75-120
4,0 x 350	100-155

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
3,2 x 350	VPMD	40	2.0	UMB316NF-32-2
4,0 x 350	VPMD	58	2.0	UMB316NF-40-2

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietŕ meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneitŕ del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:

Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.