

Ultramet® 316H

CARACTÉRISTIQUES

- Teneur en carbone accrue pour une meilleure résistance à la chaleur
- Meilleure résistance à la rupture et meilleure limite élastique
- Plus grande résistance au fluage à court et long terme

APPLICATIONS TYPIQUES

- Conduites de vapeur, collecteurs de surchauffeurs, pièces de fours
- Composants de turbines à gaz et à vapeur

CLASSIFICATION

AWS A5.4 E316H-16
EN ISO 3581-A E 19 12 2 R 3 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	FN
Min.	0.04	0.5	non spécifié	non spécifié	non spécifié	17.0	11.0	2.0	non spécifié	3
Max.	0.08	2.0	0.90	0.025	0.030	20.0	13.0	3.0	0.5	8
Valeurs typiques	0.05	1	0.6	0.01	0.02	18	12	2.2	0.1	5

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)	550	570	352	268	197
Limite élastique 0,2%	(MPa)	350	450	264	204	152
Allongement (%)	4d	30	35	-	-	-
	5d	25	33	32	43	54
Réduction de la superficie (%)		non spécifié	50	58	53	60
Résilience ISO-V (J)	+20°C	non spécifié	70	-	-	-
Dureté (HV)		non spécifié	210	-	-	-

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	UM316H-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.