

# Ultramet™ B™ 316NF

## CARACTERISTICI DE TOP

- Controlled carbon and niobium for optimum corrosion resistance and creep performance
- Elimină oboseala termică și rezistența la șocuri până la 1000°C
- Controlul special al reziduurilor, împreună cu un conținut ridicat de mangan, asigură absența microfisurilor.
- Randament aproximativ 120%

## CLASIFICARE / INCADRARE

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

## TIP CURENT

DC+

## POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

## COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

	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 tipice	<0.03	3.5	0.4	0.01	0.02	18	16	2.8	<0.1	0.15

## PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Stare sudata		Min.	Valori tipice
Rezistenta la rupere Rm	(MPa)	560	610
Limita de curgere Rp 0,2%	(MPa)	300	440
Alungire (%)	4d	nespecificat	38
	5d	30	35
Reducerea suprafeței (%)		nespecificat	50
Impact ISO-V (J)	-196°C*	nespecificat	50
Lateral expansion* (mm)	-196°C*	0.38	0.6

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

## GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
3,2 x 350	75-120
4,0 x 350	100-155

## AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
3,2 x 350	VPMD	40	2.0	UMB316NF-32-2
4,0 x 350	VPMD	58	2.0	UMB316NF-40-2

## REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudată și testată conform standardelor prescise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile  
aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării.  
Vă rugăm să consultați [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) pentru orice informații actualizate.