

Ultramet® 316H

GŁÓWNE CECHY

- Zwiększona zawartość węgla dla lepszej odporności na ciepło
- Większa wytrzymałość na rozciąganie i granica plastyczności
- Większa wytrzymałość na pełzanie krótko- i długoterminowe

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Rurociągi pary, głowice przegrzewaczy, elementy pieców
- Podzespoły turbin gazowych i parowych

KLASYFIKACJA

AWS A5.4 E316H-16
EN ISO 3581-A E 19 12 2 R 3 2

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	FN
Zalecane minimalne.	0.04	0.5	nie określono	nie określono	nie określono	17.0	11.0	2.0	nie określono	3
Maks.	0.08	2.0	0.90	0.025	0.030	20.0	13.0	3.0	0.5	8
Wartości typowe	0.05	1	0.6	0.01	0.02	18	12	2.2	0.1	5

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Bez obróbki cieplnej		Temperatura pokojowa		Wysoka temperatura		
		Zalecane minimalne.	Wartości typowe	650°C	732°C	815°C
Wytrzymałość na rozciąganie	(MPa)	550	570	352	268	197
Umowna granica plastyczności	(MPa)	350	450	264	204	152
Wydłużenie (%)	4d	30	35	-	-	-
	5d	25	33	32	43	54
Przewężenie procentowe przekroju (%)		nie określono	50	58	53	60
Udarność ISO-V (J)	+20 °C	nie określono	70	-	-	-
Twardość (HV)		nie określono	210	-	-	-

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
3,2 x 350	75-120

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
3,2 x 350	VPMD	57	2.1	UM316H-32-2

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS)
produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu