Ultramet™ B316LCF

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Electrod bazic pentru sudarea tevilor tip 316L pentru aplicații criogenice
- Alta resistencia a la absorción de humedad
- Especialmente adecuado para las aplicaciones de soldadura vertical y a techo más exigentes
- Rendimiento de aproximadamente el 110%

APLICACIONES TÍPICAS

- LNG

CLASIFICACIÓN

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

* Clasificación más cercana

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo *	Cu	FN
Min.	no especificado	0.5	no especificado	no especificado	no especificado	17.0	11.0	2.0	no especificado	2
Max.	0.04	2.0	0.90	0.025	0.030	20.0	13.0	3.0	0.5	5
Valores típicos	<0.03	1.2	0.3	0.01	0.02	19	12	2.2	<0.1	3

*No cumple con la norma DIN que requiere Mo 2,5 – 3,0 %.

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Recién soldado		Min.	Valores típicos
Resistencia a la tracción	(MPa)	520	600
Límite elástico 0,2%	(MPa)	320	470
Alargamiento (%)	4d	30	37
	5d	25	33
Reducción de área (%)		no especificado	50
Impacto ISO-V (J)	+ 20°C	no especificado	100
	-196°C	no especificado	35
Lateral expansion* (mm)	-196°C	0.38	0.45

*Batch tested for Charpy lateral expansion >0.38mm at –196°C.

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
3,2 x 350	65-100
4,0 x 450	80-140

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
3,2 x 350	VPMD	60	2.0	UMB316LCF-32-2
4,0 x 350	VPMD	40	2.0	UMB316LCF-40-2

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimiento de soldadura son adecuados

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:

Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.