

Ultramet™ B316LCF

CARACTÉRISTIQUES

- Électrode enrobée basique pour les applications cryogéniques 316L
- Haute résistance à l'humidité
- Particulièrement adaptée aux applications de soudage montantes et au plafond les plus exigeantes
- Rendement d'environ 110%

APPLICATIONS TYPIQUES

- LNG

CLASSIFICATION

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

* Classification la plus proche

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.	non spécifié	0.5	non spécifié	non spécifié	non spécifié	17.0	11.0	2.0	non spécifié	2
Max.	0.04	2.0	0.90	0.025	0.030	20.0	13.0	3.0	0.5	5
Valeurs typiques	<0.03	1.2	0.3	0.01	0.02	19	12	2.2	<0.1	3

*Non conforme à la norme DIN qui exige Mo 2,5 – 3,0 %

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Brut de soudage		Min.	Valeurs typiques
Résistance à la rupture	(MPa)	520	600
Limite élastique 0,2%	(MPa)	320	470
Allongement (%)	4d	30	37
	5d	25	33
Réduction de la superficie (%)		non spécifié	50
Résilience ISO-V (J)	+ 20°C	non spécifié	100
	-196°C	non spécifié	35
Expansion latérale* (mm)	-196°C	0.38	0.45

*Testé par lots pour une expansion latérale lors de l'essai Charpy > 0,38 mm à -196°C.

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
3,2 x 350	65-100
4,0 x 450	80-140

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
3,2 x 350	VPMD	60	2.0	UMB316LCF-32-2
4,0 x 350	VPMD	40	2.0	UMB316LCF-40-2

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.