

Ultramet™ B308LCF

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Elettrodo rivestito basico per la saldatura di tubi in applicazioni criogeniche 304L
- Elevata resistenza all'assorbimento di umidità
- Particolarmente adatto alla maggior parte delle applicazioni di saldatura verticale e sovratesta più complesse
- Il rendimento è di circa il 110%

APPLICAZIONI TIPICHE

- LNG

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.4 E308L-15
EN ISO 3581-A E 19 9 L B 4 2

TIPO DI CORRENTE

DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

APPROVAZIONI

ABS	TÜV
+	+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	FN
Min.	non specificato	0.5	non specificato	non specificato	non specificato	18.0	9.0	non specificato	non specificato	2
Max.	0.04	2.0	0.90	0.025	0.030	21.0	11.0	0.50	0.5	5
Valori tipici	0.03	1.2	0.3	0.01	0.015	18.5	10	0.05	<0.1	3

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

As welded		Min.	Valori tipici
Rottura	(MPa)	520	600
0.2% Snervamento Rp0,2	(MPa)	320	440
Allungamento (%)	4d	35	44
	5d	30	40
Strizione percentuale (%)		non specificato	60
Resilienza ISO-V (J)	+20°C	non specificato	80-120
	-196°C	non specificato	35-50
Espansione laterale* (mm)	-196°C	0.38	0.55

*Lotto testato per espansione laterale Charpy > 0,38 mm a -196°C.

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,5 x 300	50-70
3,2 x 350	65-100
4,0 x 350	80-140

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,5 x 300	VPMD	106	1.8	UMB308LCF-25-2
3,2 x 350	VPMD	60	2.0	UMB308LCF-32-2
4,0 x 350	VPMD	40	2.0	UMB308LCF-40-2

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.