

Ultramet™ B316LCF

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Elettrodo rivestito básico per la saldatura di tubi in applicazioni criogeniche 316L
- 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 E316L-15
EN ISO 3581-A E 19 12 3 L B 4 2*

* Classificazione più vicina

TIPO DI CORRENTE

DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

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

*Non conforme alla norma DIN che richiede Mo 2,5 – 3,0 %.

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

As welded	Min.	Valori tipici
Rottura	(MPa)	520
0.2% Snervamento Rp0,2	(MPa)	320
Allungamento (%)	4d	30
	5d	25
Strizione percentuale (%)	non specificato	50
Resilienza ISO-V (J)	+ 20°C	non specificato
	-196°C	non specificato
Espansione laterale* (mm)	-196°C	0.38
		0.45

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

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
3,2 x 350	65-100
4,0 x 450	80-140

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
3,2 x 350	VPMD	60	2.0	UMB316LCF-32-2
4,0 x 350	VPMD	40	2.0	UMB316LCF-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.