

Ultramet™ B™ 316NF

GŁÓWNE CECHY

- Kontrolowana zawartość węgla i niobu zapewnia optymalną odporność na korozję i pełzanie
- Eliminuje zmęczenie cieplne i odporność na wstrząsy do 1000°C
- Specjalna kontrola pozostałości w połączeniu z wysoką zawartością manganu zapewnia brak mikropęknięć.
- Uzysk stopiwa ok. 120%

KLASYFIKACJA

EN ISO 3581-A E 18 15 3 L B 4 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	N
Maks.	0.04	4.0	0.90	0.025	0.030	19.5	17.0	3.5	0.5	0.2
Wartości typowe	<0.03	3.5	0.4	0.01	0.02	18	16	2.8	<0.1	0.15

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Bez obróbki cieplnej		Zalecane minimalne.	Wartości typowe
Wytrzymałość na rozciąganie	(MPa)	560	610
Umowna granica plastyczności	(MPa)	300	440
Wydłużenie (%)	4d	nie określono	38
	5d	30	35
Przewężenie procentowe przekroju (%)		nie określono	50
Udarność ISO-V (J)	-196°C*	nie określono	50
Rozszerzenie poprzeczne* (mm)	-196°C*	0.38	0.6

*Useful impact properties are maintained down to 4 °K (-269 °C) and exceeds proposed ASME Code recommendation.

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
3,2 x 350	75-120
4,0 x 350	100-155

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
3,2 x 350	VPMD	40	2.0	UMB316NF-32-2
4,0 x 350	VPMD	58	2.0	UMB316NF-40-2

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