

Ultramet® 316H

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Mayor contenido de carbono para una mejor resistencia al calor
- Mayor resistencia a la tracción y límite elástico
- Mayor resistencia al creep a corto y largo plazo

APLICACIONES TÍPICAS

- Tuberías de vapor, colectores de sobrecalentador, partes del horno
- Componente de turbina de motor de gas y vapor

CLASIFICACIÓN

AWS A5.4E316H-16

EN ISO 3581-AE 19 12 2 R 3 2

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.	0.04	0.5	no especificado	no especificado	no especificado	17.0	11.0	2.0	no especificado	3
Max.	0.08	2.0	0.90	0.025	0.030	20.0	13.0	3.0	0.5	8
Valores típicos	0.05	1	0.6	0.01	0.02	18	12	2.2	0.1	5

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Recién soldado		Temperatura ambiente		Alta temperatura		
		Min.	Valores típicos	650°C	732°C	815°C
Resistencia a la tracción	(MPa)	550	570	352	268	197
Límite elástico 0,2%	(MPa)	350	450	264	204	152
Alargamiento (%)	4d	30	35	-	-	-
	5d	25	33	32	43	54
Reducción de área (%)		no especificado	50	58	53	60
Impacto ISO-V (J)	+20°C	no especificado	70	-	-	-
Dureza (HV)		no especificado	210	-	-	-

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
3,2 x 350	75-120

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
3,2 x 350	VPMD	57	2.1	UM316H-32-2

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 procedimientos 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.