Ultramet™ B308LCF

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Electrodo básico para soldadura de tuberías para aplicaciones criogénicas de 304L
- Alta resistencia a la absorción de humedad
- Especialmente adecuado para las aplicaciones de soldadura vertical y a techo más exigentes
- Rendimiento de aproximadamente el 110%

APLICACIONES TÍPICAS

- LNG

CLASIFICACIÓN

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

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

HOMOLOGACIONES

ABS	TÜV
+	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	FN
Min.	no especificado	0.5	no especificado	no especificado	no especificado	18.0	9.0	no especificado	no especificado	2
Max.	0.04	2.0	0.90	0.025	0.030	21.0	11.0	0.50	0.5	5
Valores típicos	0.03	1.2	0.3	0.01	0.015	18.5	10	0.05	<0.1	3

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Recién soldado		Min.	Valores típicos
Resistencia a la tracción	(MPa)	520	600
Límite elástico 0,2%	(MPa)	320	440
Alargamiento (%)	4d	35	44
	5d	30	40
Reducción de área (%)		no especificado	60
Impacto ISO-V (J)	+20°C	no especificado	80-120
	-196°C	no especificado	35-50
Lateral expansion* (mm)	-196°C	0.38	0.55

*Probado por lotes en la prueba Charpy para una expansión lateral > 0,38 mm a –196°C.

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 300	50-70
3,2 x 350	65-100
4,0 x 350	80-140

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
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

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 procedimiento 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.