

Ultramet® 316H

CARACTERISTICI DE TOP

- Conținut crescut de carbon pentru o mai bună rezistență la căldură
- Rezistență mai mare la tracțiune și limita de curgere
- Rezistență mai mare la fluaj pe termen scurt și lung

APLICATII TIPICE

- Conducte de abur, colectoare de supraîncălzitor, părți ale cuptorului
- Componentă de turbină pentru motor pe gaz și abur

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E316H-16
EN ISO 3581-A E 19 12 2 R 3 2

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile, exceptie vertical descendent

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUR (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	FN
Min.	0.04	0.5	nespecificat	nespecificat	nespecificat	17.0	11.0	2.0	nespecificat	3
Max.	0.08	2.0	0.90	0.025	0.030	20.0	13.0	3.0	0.5	8
Valori tipice	0.05	1	0.6	0.01	0.02	18	12	2.2	0.1	5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUR

Stare sudata		Temperatură ambientală		Temperatură ridicată		
		Min.	Valori tipice	650°C	732°C	815°C
Rezistența la rupere Rm	(MPa)	550	570	352	268	197
Limita de curgere Rp 0,2%	(MPa)	350	450	264	204	152
Alungire (%)	4d	30	35	-	-	-
	5d	25	33	32	43	54
Reducerea suprafeței (%)		nespecificat	50	58	53	60
Impact ISO-V (J)	+20°C	nespecificat	70	-	-	-
Duritate (HV)		nespecificat	210	-	-	-

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
3,2 x 350	75-120

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
3,2 x 350	VPMD	57	2.1	UM316H-32-2

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudată și testată conform standardelor prescise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.