

ULTRAMET 308LP



AWS A5.4

E308L-16

EN ISO 3581

E19 9 LR 11

Electrode à enrobage rutile sur une âme 304L de grande pureté. Ultramet 308LP est une électrode totalement toutes positions adaptée aux positions de soudage les plus exigeantes y compris pour la tuyauterie selon l'ASME 5G/6G. L'électrode Ultramet 308LP a été également conçue pour effectuer directement les passes de racines sans recourir à une protection gazeuse envers.

Applications principales

Industries alimentaires - Industries pharmaceutiques - Ingénierie nucléaire
X2 CrNi 18.10 - 301 - 302 - 304 - 304L - 304LN - 321 - 347

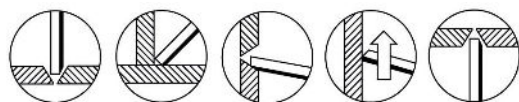
Analyse chimique type du métal déposé

| C | Mn | Si | P | S | Cr | Ni | Mo | Cu | FN |
|------|-----|-----|------|------|------|------|------|-----|----|
| 0.02 | 0.8 | 0.8 | 0.02 | 0.01 | 19.0 | 10.0 | 0.01 | 0.1 | 6 |

Propriétés mécaniques type du métal déposé

| | Charge Rupt. | Limite Élast. | Allongement | Résilience | Temp. D'essai | Dureté |
|-----------------|----------------------|----------------------------|-------------|------------|---------------|--------|
| | Rm N/mm ² | Rp (0.2) N/mm ² | A5d% | J | °C | HV |
| Brut de soudage | 580 | 460 | 35 | | | |

Positions de soudage



Nature du courant

AC
DC +

Étuvage

300°C*
1-2h

Approbations

Conditionnements et intensités de soudage

| Diamètre (mm) | Long. (mm) | Référence | Electrodes/Étui | Poids (kg) | Etuis/Carton | Intensité (A) |
|---------------|------------|-----------|-----------------|------------|--------------|---------------|
| 2.0 | 300 | 9706-2320 | 362 | 3.9 | 3 | 50-70 |
| 2.5 | 300 | 9706-2325 | 234 | 4.0 | 3 | 60-90 |
| 3.2 | 350 | 9706-2332 | 149 | 3.8 | 3 | 75-120 |

*Etuis sertis hermétiquement pour une durée de vie illimitée. A l'ouverture de l'étui, les électrodes peuvent être utilisées sans étuvage pendant plus de 8h.