

ULTRAMET 308LCF



AWS A5.4

E308L-16

EN ISO 3581

E19 9 LR 32

Electrode à enrobage rutile sur une âme 304L de grande pureté. Soudage à plat et en position, l'Ultramet 308LCF possède une analyse et une teneur en ferrite contrôlée conçue pour un service en cryogénie exigeant une expansion latérale >0.38 mm à -130/-196°C. Egalement adaptée lorsque le 304L est spécifié pour un service jusqu'à 550°C et que les conditions de corrosion empêchent l'utilisation du 308H.

Applications principales

Tuyauteries et réservoirs soumis à un service en cryogénie - GNL
X2 CrNi 18.10 - 304 - 304L - 304LN

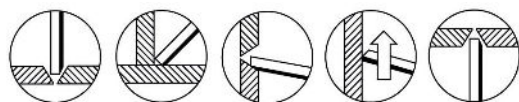
Analyse chimique type du métal déposé

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	FN
<0.03	1.0	0.6	0.02	0.01	18.5	10.0	0.1	<0.1	3

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	600	445	46	45	- 100	
				35	-196	

Positions de soudage



Nature du courant

AC
DC +

Étuvage

300°C*
1-2h

Pas de préchauffage ni TTAS, température entre passes maxi 250°C.

Approbations

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.5	300	9706-22XX	206	3.8	3	60-90
3.2	350	9706-22XX	132	4.5	3	75-120
4.0	350	9706-22XX	87	4.5	3	100-155
5.0	450	9706-22XX	53	5.4	3	130-210

*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.