

ULTRAMET B310MoLN



EN 1600

E 25 22 2 NLB

Electrode à enrobage basique principalement utilisée pour le soudage du métal de base 310MoLN corroyé ou moulé, particulièrement adaptée au soudage toutes positions, y compris en tuyauterie selon l'ASME 6G, pour des épaisseurs de 3 mm et au-delà. Très bonne résistance à la piqûration, à la corrosion intergranulaire, aux milieux chargés en chlorures et à l'acide nitrique. Satisfait au test de corrosion ASTM A262.C (Huey)

Applications principales

Production d'urée et d'acide sulfurique.

310MoLN - Uranus 25 22 2 - Cronifer 25.25.LCN - 1.4465 - 1.4466

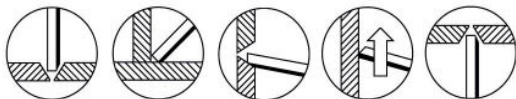
Analyse chimique type du métal déposé

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	N	FN
0.03	4.0	0.4	0.02	0.005	25.0	22.0	2.2	0.05	0.15	0

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	640	430	38	75	- 50	185

Positions de soudage



Nature du courant

DC +

Étuvage

300°C *
1-2h

Approbations

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.5	300	9622-2530	167	3.8	3	60-90
3.2	340	9622-3234	136	4.6	3	75-120
4.0	340	9622-4034	90	4.6	3	100-155

*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.