

Outershield® 101Ni1-HSR

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Filo animato rutilo micro legato per la saldatura in tutte le posizioni, in particolare per gli acciai alto resistenziali ad alto contenuto di carbonio come SAE 4130.
- Progettato per applicazioni dopo il trattamento termico. Eccezionale apprezzamento da parte dell'operatore.
- Eccellenti proprietà meccaniche (CVN >50J a -40°C).
- Prodotto di alta qualità con un controllo ottimale degli elementi di lega. Buono scorrimento del filo.
- Soddisfa i requisiti NACE MR-0175.

APPLICAZIONI TIPICHE

- Offshore
- Per trattamenti di distensione
- Condutture

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.29 E101T1-G H4

TIPO DI CORRENTE

DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni ad eccezione della verticale discendente

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

M21 Miscela gas Ar+ 15-25% CO₂
Portata 15-25 l/min

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

Gas di protezione	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
M21	0.06	2.0	0.3	0.013	0.010	0.95	0.4

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Gas di protezione	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)	
						-40°C	-50°C
Richiesto: AWS A5.29			min. 610	830	min. 16		min. 27
Valori tipici	M21	AW	750	810	17	60	40
		SR	690	780	18		50

* AW = as welded ; SR = trattamento di distensione: 4h/645°C

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.2	BOBINA (S300)	15.0	ED034210N

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure. Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.