

Outershield® 81Ni1-HSR

EIGENSCHAFTEN

- Geeignet für Anwendungen, die ein Spannungsarmglühen nach dem Schweißen erfordern; garantierte Kerbschlagzähigkeit nach der Wärmenachbehandlung.
- Ausgezeichnete Verschweißbarkeit, geringe Spritzerbildung, gutes Schweißnahtaussehen.
- Hervorragende Verarbeitungseigenschaften. Optimale Lösung zum Schweißen von Windturmfundamenten, für die Öl&Gas-Industrie und Rohrleitungen.
- Hervorragende mechanische Gütewerte (CVN > 47 J bei -50°C).
- Erfüllt NACE MR-0175 Anforderungen.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Anwendungen, die eine Wärmebehandlung nach dem Schweißen erfordern
- Stahlbau
- Rohrleitungen

ZULASSUNGEN

LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Schutzgas	C	Mn	Si	P	S	Ni	HDM
M21	0.05	1.4	0.2	0.013	0.010	0.95	3 ml/100 g

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	
						-40°C	-50°C
Norm: AWS A5.29			min. 470	550-690	min. 19	min. 27	
EN ISO 17632-A			min. 500	560-720	min. 18		min. 47
Typische Werte	M21	AW	530	600	24	90	60
		SR: 1h/600°C, 3G steigend - V45°	525	590	25		70

*AW (U) = unbehandelt; SR (S) = spannungsarmgeglüht

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.2	SPULE (B300)	16.0	942699N
	SPULE (S300)	16.0	942719N

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.29 E81T1-Ni1M-J
 EN ISO 17632-A T 50 5 1Ni P M 2 H5

STROMART

DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle außer Fallnaht

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

M21 Mischgas Ar+ 15-25% CO₂
 Durchflussmenge 15-25 l/min

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen