

# Outershield® 81Ni1-H

## GŁÓWNE CECHY

- Najlepszy w swej klasie rutyłowy drut proszkowy do spawania w pozycjach wymuszonych, bardzo dobra udarność do -50°C.
- Łatwość spawania i komfort pracy. Optymalne rozwiązanie dla spawania wież wiatrowych, instalacji petrochemicznych oraz budownictwa.
- Doskonała jednorodność i powtarzalność drutu, optymalny skład chemiczny.
- Może być stosowany do aplikacji wymagających dobrej wartości parametru CTOD.
- Spełnia wymagania normy NACE MR-0175.

## NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Konstrukcje morskie (Offshore)
- Podstawy morskich wież wiatrowych
- Konstrukcje stalowe
- Rurociągi
- HYPERFILL

## DOPUSZCZENIA

LR	BV	DNV	RINA	RMRS	CWB
+	+	+	+	+	+

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

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

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)	
						-40°C	-50°C
Wymagania: AWS A5.29			min. 470	550-690	min. 19	min. 27	
EN ISO 17632-A			min. 500	560-720	min. 18		min. 47
Wartości typowe	M21	AW	530	600	24	90	60

\* AW = bez obróbki cieplnej

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.2	SZPULA (S200)	4.5	942316
	SZPULA (B300)	16.0	941357N
	SZPULA (S300)	16.0	941378N

## KLASYFIKACJA

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

## RODZAJ PRĄDU

DC+

## POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie poza pionową z góry na dół

## GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

M21	Mieszanka gazowa Ar+ 15-25% CO <sub>2</sub>
Przepływ	15-25 l/min

## WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)