

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

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 OŚŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

M21 Mieszanka gazowa Ar+ 15-25% CO₂
Przepływ 15-25 l/min

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, 941359N
	SZPULA (S300)	16.0	941378N

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