Outershield® 81K2-H

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Filo animato rutile sotto protezione gassosa all'1,5% Ni e legato al Ti - B con ottima tenacità a -60°C.
- Il miglior consumabile della categoria per la saldatura di fondazioni di mulini a vento e per applicazioni nel settore offshore del petrolio e del gas e nei segmenti strutturali. Saldabilità superiore, pochi spruzzi, buona estetica del cordone.
- Eccezionali proprietà meccaniche (CVN >80J a -60°C).
- Qualità superiore del prodotto con un controllo ottimale della lega.
- Può essere utilizzato per applicazioni che richiedono il test CTOD.

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.29	E81T1-K2M-J
EN ISO 17632-A	T50 6 1.5Ni P M21 2 H5

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% CO_2
Portata	15-25 l/min

APPLICAZIONI TIPICHE

- Offshore
- Fondamenta di torri eolicge galleggianti
- Costruzione in acciaio
- Condutture
- HYPERFILL

APPROVAZIONI

LR	DNV	CWB
+	+	+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

Gas di protezione	C	Mn	Si	P	S	Ni	HDM
M21	0.04	1.4	0.2	0.012	0.010	1.4	3 ml/100 g

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	-60°C
Richiesto: AWS A5.29			min. 470	550-690	min. 19	min. 27		
EN ISO 17632-A			min. 500	560-720	min. 18			min. 47
Valori tipici	M21	AW	590	630	23	130	100	80

* AW = As welded

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.2	BOBINA (S200)	5.0	942323
	BOBINA (B300)	16.0	941395N
	BOBINA (S300)	16.0	941494N

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietŕ 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'idoneitŕ 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.