

# 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 >80) a -60°C.
- Qualità superiore del prodotto con un controllo ottimale della lega.
- Può essere utilizzato per applicazioni che richiedono il test CTOD.

## APPLICAZIONI TIPICHE

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

## CLASSIFICAZIONE

AWS A5.29 E81T1-K2M-J  
EN ISO 17632-A T 50 6 1.5Ni P M 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<sub>2</sub>  
Portata 15-25 l/min

## APPROVAZIONI

LR	DNV	RINA
+	+	+

## 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 (B300)	16.0	941395N

### 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](http://www.lincolnelectric.eu) per qualsiasi informazione aggiornata.