

# Outershield® 91K2-HSR

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Hilo tubular tipo rutilo de baja aleación y proporciona un valor significativo para segmentos industriales como el nuclear y en la fabricación de tubería y recipientes a presión
- Soldabilidad superior, escasas proyecciones, buen aspecto del cordón y excelente atractivo para los operarios.
- Propiedades mecánicas excepcionales.
- Consistencia superior del producto con un control óptimo de la aleación.
- Excelente alimentación del hilo.
- Diseño específico para soportar procedimientos de alto aporte térmico

## APLICACIONES TÍPICAS

- Soldadura de aceros de 550 MPa
- Aplicaciones PWHT
- Pipeline / Tendido de Tubería

## HOMOLOGACIONES

ABS	DNV	TÜV
+	+	+

## COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

Gas protección	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	HDM
M21	0.05	1.4	0.2	0.013	0.010	1.4	0.4	3 ml/100 g

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas protección	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) -40°C
Requisito: AWS A5.29			min. 540	620-760	min. 17	
EN ISO 18276-A			min. 550	642-820	min. 18	min. 47
Valores típicos	M21	AW	640	700	19	60

\* AW = Recién soldado

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.2	BOBINA (S200)	5.0	943211
	BOBINA (S300)	15.0	ED034116N
	BOBINA (B300)	16.0	943212N

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.29	E91T1-GM-H4
EN ISO 18276-A	T 55 4 1.5NiMo P M21 2 H5

## TIPO DE CORRIENTE

DC+

## POSICIONES DE SOLDADURA

Todas excepto el vertical descendente

## GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

M21	Gas mezcla Ar+ 15-25% CO <sub>2</sub>
Caudal de gas	15-25 l/min

### RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) para cualquier información actualizada.