

Outershield® 91K2-HSR

GŁÓWNE CECHY

- Outershield 91K2-HSR jest niskostopowym, rutylowym drutem proszkowym, szczególnie zalecanym do segmentów przemysłu, takich jak energia jądrowa, rurociągi i zbiorniki ciśnieniowe. Przeznaczony dla zastosowań wymagających obróbki cieplnej po spawaniu, gwarantowana udarność po wyżarzaniu odprężającym.
- Doskonała spawalność, mała ilość odprysków, dobry wygląd lica spoiny oraz łatwość spawania.
- Wyjątkowe właściwości mechaniczne.
- Doskonała jednorodność i powtarzalność drutu, optymalny skład chemiczny.
- Doskonałe podawanie drutu.
- Szczególnie przeznaczony do zastosowań wymagających wysokiej energii liniowej

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Spawanie stali o wysokiej wytrzymałości (550 MPa)
- Zastosowania wymagające obróbki cieplnej
- Rurociągi

KLASYFIKACJA

AWS A5.29 E91T1-GM
EN ISO 18276-A T 55 4 1NiMo 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% CO₂
Przepływ 15-25 l/min

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

Gaz osłonowy	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

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J) -40°C
Wymagania: AWS A5.29			min. 540	620-760	min. 17	
EN ISO 18276-A			min. 550	642-820	min. 18	min. 47
Wartości typowe	M21	AW	640	700	19	60

* AW = bez obróbki cieplnej

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.2	SZPULA (S200)	5.0	943211
	SZPULA (S300)	15.0	ED034116N
	SZPULA (B300)	16.0	943212N
	SZPULA (S300)	16.0	943210N

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