

Outershield® 690-H

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Hilo tubular tipo rutilo con gas de protección para soldadura en todas las posiciones, para grados de acero de alta resistencia como el grado S690.
- Excelente atractivo para el operario.
- Excelentes propiedades mecánicas (CVN >50) a -40°C.

APLICACIONES TÍPICAS

- Construcción de acero
- Offshore
- Pipeline / Tendido de Tubería

CLASIFICACIÓN

AWS A5.29 E111T1-K3M-JH4
EN ISO 18276-A T69 4 Z 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% CO₂
Caudal de gas 15-25 l/min

HOMOLOGACIONES

ABS	DNV
+	+

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

Gas protección	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	HDM
M21	0.06	1.5	0.2	0.015	0.010	2.0	0.3	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)		
						-30°C	-40°C	-46°C
Requisito: AWS A5.29			min. 680	760-900	min. 15	min. 27		
EN ISO 18276-A			min. 690	770-940	min. 17		min. 47	
Valores típicos	M21	AW	780	810	18	85	80	65

* AW = Recién soldado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.2	BOBINA (S200)	5.0	942415
	BOBINA (B300)	16.0	942422N
	BOBINA (S300)	16.0	942453EN
1.6	BOBINA (S300)	16.0	942447N

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 para cualquier información actualizada.