

Outershield® 81Ni1-HSR

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Progettato per applicazioni dopo trattamento termico, proprietà di resilienza garantite dopo PWHT.
- Saldabilità superiore, pochi spruzzi, buona estetica del cordone.
- Eccezionale apprezzamento da parte dell'operatore. Soluzione ottimale per le basi di mulini a vento, per il settore Oil & Gas per le applicazioni strutturali e per le condutture.
- Eccezionali proprietà meccaniche (CVN >47) a -50°C).
- Soddisfa i requisiti NACE MR-0175.

APPLICAZIONI TIPICHE

- Applicazioni che richiedono PWHT
- Costruzione in acciaio
- Condotture

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.29 E81T1-Ni1M-J
EN ISO 17632-A T 50 5 1Ni 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% CO₂
Portata 15-25 l/min

APPROVAZIONI

LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

Gas di protezione	C	Mn	Si	P	S	Ni	HDM
M21	0.05	1.4	0.2	0.013	0.010	0.95	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
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	530	600	24	90	60
		SR: 1h/600°C, 3G fino a -V45°	525	590	25		70

* AW = As welded; SR = trattamento di distensione

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.2	BOBINA (B300)	16.0	942699N
	BOBINA (S300)	16.0	942719N

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 per qualsiasi informazione aggiornata.