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

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 las posiciones, excepto la vertical descendente

HOMOLOGACIONES

ABS, DNV, TÜV

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

M21	Gas mezcla Ar+ 15-25% CO_2
Caudal de gas	15-25 l/min

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

- = no especificado

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 (S300)	16.0	943210N

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 procedimiento 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.