

Outershield® 91Ni1-HSR

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Excelentes propiedades mecánicas y pureza del metal de soldadura.
- Buena soldabilidad, también en vertical ascendente (3G).
- Propiedades mecánicas excepcionales (CVN >47) a -50°C.
- Consistencia superior del producto con un control óptimo de la aleación.

APLICACIONES TÍPICAS

- Soldadura de aceros de 550 MPa
- Aplicaciones PWHT
- Construcción de acero

CLASIFICACIÓN

AWS A5.29 E91T1-GM
EN ISO 18276-A T 55 4 1NiMo P M 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

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 | 0,95 | 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 | 640-820 | 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 (S300) | 16.0 | 942673N |

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.