

Outershield® 101Ni1-HSR

GŁÓWNE CECHY

- Rutylowy drut proszkowy z mikrododatkami stopowymi do spawania we wszystkich pozycjach, szczególnie wysokowęglowych, niskostopowych stali o wysokiej wytrzymałości np. jak SAE 4130.
- Przeznaczony dla zastosowań wymagających obróbki cieplnej po spawaniu. Doskonała spawalność.
- Bardzo dobre właściwości mechaniczne (udarność ISO-V > 50 J do -40°C).
- Doskonała jednorodność i powtarzalność drutu, optymalny skład chemiczny. Dobre podawanie drutu.
- Spełnia wymagania normy NACE MR-0175.

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Konstrukcje morskie (Offshore)
- Zastosowania wymagające obróbki cieplnej po spawaniu
- Rurociągi

KLASYFIKACJA

AWS A5.29 E101T1-G H4

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie poza pionową z góry na dół

GAZ OŚŁONOWY (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
M21	0.06	2.0	0.3	0.013	0.010	0.95	0.4

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)	
						-40°C	-50°C
Wymagania: AWS A5.29			min. 610	830	min. 16		min. 27
Wartości typowe	M21	AW	750	810	17	60	40
		SR	690	780	18		50

* AW = bez obróbki cieplnej; SR = wyżarzanie odpężające: 4h/645°C

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.2	SZPULA (S300)	15.0	ED034210N

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