

Outershield® 101Ni1-HSR

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Hilo tubular microaleado tipo rutilo para la soldadura en todas las posiciones, especialmente indicado para aceros de alta resistencia con alto contenido en carbono y baja aleación como el SAE 4130.
- Diseño específico para aplicaciones con alivio de tensiones. Excelente atractivo para el operario.
- Excelentes propiedades mecánicas (CVN >50J) a -40°C.
- Consistencia superior del producto con un control óptimo de la aleación. Buena alimentación del hilo.
- Cumple con los requisitos NACE MR-0175.

APLICACIONES TÍPICAS

- Offshore
- Alivio de tensión
- Pipeline / Tendido de Tubería

CLASIFICACIÓN

AWS A5.29 E101T1-G H4

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
M21	0.06	2.0	0.3	0.013	0.010	0.95	0.4

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas protección	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)	
						-40°C	-50°C
Requisito: AWS A5.29			min. 610	830	min. 16		min. 27
Valores típicos	M21	AW	750	810	17	60	40
		SR	690	780	18		50

* AW = Recien soldado; SR = Alivio de tensiones: 4h/645°C

DÍAMETROS/EMPAQUETADO

Díámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.2	BOBINA (S300)	15.0	ED034210N

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.