

Outershield® 81Ni1-HSR

GŁÓWNE CECHY

- Przeznaczony dla zastosowań wymagających obróbki cieplnej po spawaniu, gwarantowana udarność po wyżarzaniu odprężającym.
- Doskonała spawalność, mała ilość odprysków, dobry wygląd lica spoiny.
- Łatwość spawania i komfort pracy. Optymalne rozwiązanie dla spawania wież wiatrowych, instalacji petrochemicznych, rurociągów oraz budownictwa.
- Wyjątkowe właściwości mechaniczne (udarność ISO-V > 47 J do -50°C).
- Spełnia wymagania normy NACE MR-0175.

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Zastosowania wymagające obróbki cieplnej
- Konstrukcje stalowe
- Rurociągi

KLASYFIKACJA

AWS A5.29 E81T1-Ni1M-J
EN ISO 17632-A T 50 5 1Ni P M 2 H5

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie poza pionową z góry na dół

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

M21 Mieszanka gazowa Ar+ 15-25% CO₂
Przepływ 15-25 l/min

DOPUSZCZENIA

LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

Gaz osłonowy	C	Mn	Si	P	S	Ni	HDM
M21	0.05	1.4	0.2	0.013	0.010	0.95	3 ml/100 g

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. 470	550-690	min. 19	min. 27	
EN ISO 17632-A			min. 500	560-720	min. 18		min. 47
Wartości typowe	M21	AW	530	600	24	90	60
		SR: 1h/600°C, 3G z dołu do góry - V45°	525	590	25		70

* AW = bez obróbki cieplnej; SR = wyżarzanie odprężające

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.2	SZPULA (B300)	16.0	942699N
	SZPULA (S300)	16.0	942719N

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