Outershield® 91Ni1-HSR

GŁÓWNE CECHY

- Doskonałe właściwości mechaniczne i wysoka czystość metalurgiczna stopiwa.
- Dobra spawalność, również w pozycji pionowej z dołu do góry (3G).
- Wyjątkowe właściwości mechaniczne (udarność ISO-V > 47 J do-50°C).
- Doskonała jednorodność i powtarzalność drutu, optymalny skład chemiczny.

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Spawanie stali o wysokiej wytrzymałości (550 MPa)
- Zastosowania wymagające obróbki cieplnej
- Konstrukcje stalowe

KLASYFIKACJA

AWS A5.29	E91T1-GM
EN ISO 18276-A	T 55 4 1NiMo P M21 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% CO_2
Przepływ	15-25 l/min

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

Gaz osłonowy	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

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J) -40°C
Wymagania: AWS A5.29			min. 540	620-760	min. 17	
EN ISO 18276-A			min. 550	640-820	min. 18	min. 47
Wartości typowe	M21	AW	640	700	19	60

* AW = bez obróbki cieplnej

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.2	SZPULA (S200)	5.0	942671
	SZPULA (S300)	16.0	942673N

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