Outershield® 91K2-HSR

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma tubulara rutilica slab aliata pentru segmente industriale precum: nuclear, magistrale de tevi si vase sub presiune.
- Sudabilitate superioara, stropiri reduse, aspect bun al cordonului si atractie remarcabila a sudorilor.
- Proprietati mecanice excelente.
- Consistenta superioara a produsului cu control optim al compozitiei.
- Alimentare excelenta a sarmei.
- Special proiectata pentru a rezista procedurilor cu energii liniare mari

APLICATII TIPICE

- Sudarea otelurilor 550MPa
- Aplicatii PWHT
- Magistrale de tevi

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.29	E91T1-GM-H4
EN ISO 18276-A	T 55 4 1.5NiMo P M21 2 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile exceptie, vertical descendent

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21	Ar+ 15-25% CO_2
Debit gaz	15-25 l/min

APROBARI

ABS	DNV	TÜV
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

Gaze de protectie	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	HDM
M21	0.05	1.4	0.2	0.013	0.010	1.4	0.4	3 ml/100 g

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistenta la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -40°C
Cerinte: AWS A5.29			min. 540	620-760	min. 17	
EN ISO 18276-A			min. 550	642-820	min. 18	min. 47
Valori tipice	M21	AW	640	700	19	60

* AW = Stare sudata

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (S200)	5.0	943211
	ROLA (S300)	15.0	ED034116N
	ROLA (B300)	16.0	943212N

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescrise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compozitia chimica a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:

Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipăririi.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.