Outershield® 81K2-H

EIGENSCHAFTEN

- Gasgeschützte, 1,5% Ni, Ti und B-legierte, rutile Fülldrahtelektrode mit sehr guten Kerbschlagzähigkeiten bis -60 °C.
- Erstklassiger Schweißzusatz für Windturmfundamente sowie Anwendungen im Offshore Öl/Gas-Segment und Stahlbau. Ausgezeichnete Verschweißbarkeit, geringe Spritzerbildung, gutes Schweißnahtaussehen.
- Hervorragende mechanische Gütewerte (CVN > 80 J bei -60 °C).
- Ausgezeichnete, konstante Produktqualität und optimale Kontrolle der Legierungselemente.
- Geeignet für Anwendungen, die CTOD-Prüfungen erfordern.

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.29	E81T1-K2M-J
EN ISO 17632-A	T50 6 1.5Ni P M21 2 H5

STROMART

DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle außer Fallnaht

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

M21	Mischgas Ar+ 15-25% CO_2
Durchflussmenge	15-25 l/min

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Offshore
- Schwimmende Windturmfundamente
- Stahlbau
- Rohrleitungen
- HYPERFILL

ZULASSUNGEN

LR	DNV	CWB
+	+	+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Schutzgas	C	Mn	Si	P	S	Ni	HDM
M21	0.04	1.4	0.2	0.012	0.010	1.4	3 ml/100 g

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) -40 °C	-50 °C	-60 °C
Norm: AWS A5.29			min. 470	550-690	min. 19	min. 27		
EN ISO 17632-A			min. 500	560-720	min. 18			min. 47
Typische Werte	M21	AW	590	630	23	130	100	80

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.2	SPULE (S200)	5.0	942323
	SPULE (B300)	16.0	941395N
	SPULE (S300)	16.0	941494N

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:

Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen