

Outershield® 81K2-H

CARACTÉRISTIQUES

- Fil fourré sous gaz avec laitier pour soudage toutes positions, avec de très bonnes valeurs de résilience à -60°C.
- Le meilleur consommable de sa catégorie pour le soudage des fondations d'éoliennes et les applications dans les segments pétroliers et gaziers offshore et structurels. Soudabilité supérieure, faible projection, bel aspect du cordon.
- Propriétés mécaniques exceptionnelles (CVN 80) à -60°C.
- Très bonne stabilité garantissant un transfert régulier des éléments d'alliage.
- Convient aux applications nécessitant un traitement thermique après soudage.

APPLICATIONS TYPIQUES

- Industrie offshore
- Fondations d'éoliennes
- Construction métallique
- Pipelines, oléoducs
- HYPERFILL

HOMOLOGATIONS

LR	DNV	CWB
+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

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

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)		
						-40°C	-50°C	-60°C
Requis : AWS A5.29			min. 470	550-690	min. 19	min. 27		
EN ISO 17632-A			min. 500	560-720	min. 18			min. 47
Valeurs typiques	M21	AW	590	630	23	130	100	80

* AW = Brut de soudage

CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.2	BOBINE (S200)	5.0	942323
	BOBINE (B300)	16.0	941395N
	BOBINE (S300)	16.0	941494N

CLASSIFICATION

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

TYPE DE COURANT

DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

M21 Mélange de gaz Ar+ 15-25% CO₂
Débit 15-25 l/min

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.