

Supercore™ F91

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Altas tasas de deposición.
- Escoria de solidificación rápida para la soldadura en todas las posiciones

APLICACIONES TÍPICAS

- Plantas de energía
- Tuberías
- Carcasas de turbinas
- Refinerías de petróleo

CLASIFICACIÓN

AWS A5.29 E91T1-B9C/M-H4

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

TODAS

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

M21 Gas mezcla Ar+ 15-25% CO₂
C1 Gas activo 100% CO₂
Caudal de gas 15-25 l/min

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), METAL DEPOSITADO

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Nb	V	N	Cu	Al	Mn +Ni
Min.	0.08	0.40				8.0		0.85	0.02	0.15	0.02			
Max.	0.13	1.00	0.50	0.01	0.01	10.0	0.50	1.2	0.07	0.25	0.07	0.15	0.04	1.00
Valores típicos	0.1	0.7	0.3	0.008	0.008	9.0	0.2	1.0	0.04	0.2	0.05	0.05	0.01	0.9

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Propiedades después de PWHT	Min.	Valores típicos (760°C/2h)				Typical (760°C/4h) 20°C
		20°C	+566°C	+600°C	+650°C	
Resistencia a la tracción (MPa)	690	745	450	420	396	720
Límite elástico 0,2% (MPa)	565	620	360	288	245	600
Alargamiento (%) 4d	17	20	21	27	29	23
5d	14	18	20	25	26	20
Reduction of area		60	73	81	85	62
Impacto ISO-V (J) +20°C		45				55
Dureza (HV)		260				250

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.2	BOBINA (S300)	15.0	SCF91-12

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.