

Outershield® 101Ni1-HSR

EIGENSCHAFTEN

- Rutile, mikrolegierte Fülldrahtelektrode zum Schweißen in allen Positionen, speziell von hochkohlenstoffhaltigen, niedriglegierten, hochfesten Stählen wie SAE 4130.
- Geeignet für Anwendungen, die ein Spannungsarmglühen nach dem Schweißen erfordern. Hervorragende Verarbeitungseigenschaften.
- Ausgezeichnete mechanische Gütewerte (CVN > 50 J bei -40 °C).
- Ausgezeichnete, konstante Produktqualität und optimale Kontrolle der Legierungselemente. Gute Drahtförderung.
- Erfüllt NACE MR-0175 Anforderungen.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Offshore
- Spannungsarmglühen
- Rohrleitungen

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.29 E101T1-G H4

STROMART

DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle außer Fallnaht

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

M21 Mischgas Ar+ 15-25% CO₂
Durchflussmenge 15-25 l/min

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

Schutzgas	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
M21	0.06	2.0	0.3	0.013	0.010	0.95	0.4

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) -40° C	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) -50° C
Norm: AWS A5.29			min. 610	830	min. 16		min. 27
Typische Werte	M21	AW	750	810	17	60	40
		SR	690	780	18		

*AW (U) = unbehandelt; SR (S) = spannungsarmgeglüht: 4h/645 °C

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.2	SPULE (S300)	15.0	ED034210N

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