

Outershield® 81K2-H

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Hilo tubular de tipo rutilo con protección de gas, aleación al 1,5% de Ni, Ti y B, con muy buena tenacidad al impacto hasta -60°C.
- El mejor consumible de su clase para la soldadura de cimientos de torres eólicas y aplicaciones en los segmentos de petróleo y gas en alta mar y estructurales. Soldabilidad superior, bajo nivel de proyecciones, buen aspecto del cordón.
- Propiedades mecánicas excepcionales (CVN >80J) a -60°C.
- Consistencia superior del producto con un control óptimo de la aleación.
- Puede utilizarse en aplicaciones que requieran ensayo CTOD.

APLICACIONES TÍPICAS

- Offshore
- Cimentaciones flotantes de torres eólicas
- Construcción de acero
- Pipeline / Tendido de Tubería
- HYPERFILL

HOMOLOGACIONES

LR	DNV	CWB
+	+	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

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

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas protección	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)		
						-40°C	-50°C	-60°C
Requisito: AWS A5.29			min. 470	550-690	min. 19	min. 27		
EN ISO 17632-A			min. 500	560-720	min. 18			min. 47
Valores típicos	M21	AW	590	630	23	130	100	80

* AW = Recién soldado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.2	BOBINA (S200)	5.0	942323
	BOBINA (B300)	16.0	941395N
	BOBINA (S300)	16.0	941494N

CLASIFICACIÓN

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

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas excepto el vertical descendente

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

M21	Gas mezcla Ar+ 15-25% CO ₂
Caudal de gas	15-25 l/min

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.