

Outershield® 91K2-HSR

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Outershield 91K2-HSR è un filo animato rutilo a bassa lega e offre un valore significativo per segmenti industriali come il nucleare, le condutture e i serbatoi a pressione. Progettato per applicazioni dopo trattamento termico, proprietà di resilienza garantite dopo il PWHT.
- Saldabilità superiore, pochi spruzzi, buona estetica del cordone ed eccezionale apprezzamento da parte dell'operatore.
- Eccezionali proprietà meccaniche.
- Qualità superiore del prodotto con un controllo ottimale della lega.
- Filo con eccellente scorrimento.
- Progettato specificamente per resistere a procedimenti con elevato apporto termico

APPLICAZIONI TIPICHE

- Saldatura di acciai da 550MPa
- Applicazioni con PWHT
- Condutture

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

Gas di protezione	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	HDM
M21	0.05	1.4	0.2	0.013	0.010	1.4	0.4	3 ml/100 g

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Gas di protezione	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) -40°C
Richiesto: AWS A5.29			min. 540	620-760	min. 17	
EN ISO 18276-A			min. 550	642-820	min. 18	min. 47
Valori tipici	M21	AW	640	700	19	60

* AW = As welded

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.2	BOBINA (S200)	5.0	943211
	BOBINA (S300)	15.0	ED034116N
	BOBINA (B300)	16.0	943212N
	BOBINA (S300)	16.0	943210N

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.29 E91T1-GM
EN ISO 18276-A T 55 4 1NiMo P M 2 H5

TIPO DI CORRENTE

DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni ad eccezione della verticale discendente

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

M21 Miscela gas Ar+ 15-25% CO₂
Portata 15-25 l/min

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.