Outershield® 91K2-HSR

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Filo animato rutile a bassa lega e offre un valore significativo per segmenti industriali come il nucleare, le condutture e i serbatoi a pressione
- 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

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.29	E91T1-GM-H4
EN ISO 18276-A	T 55 4 1.5NiMo P M21 2 H5

TIPO DI CORRENTE

DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

APPROVAZIONI

ABS, DNV, TÜV

GAS DI PROTEZIONE (EN ISO 14175)

M21	Miscela gas Ar+ 15-25% CO_2
Portata	15-25 l/min

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

- = non specificato

DIMENSIONI E CONFEZIONAMENTI

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

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietŕ 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'idoneitŕ 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.