

Outershield® 101Ni1-HSR

CARACTÉRISTIQUES

- Fil fourré microallié pour le soudage toutes positions des aciers à haute teneur en carbone ou alliés.
- Spécialement conçu pour les applications nécessitant un traitement thermique.
- Excellentes propriétés mécaniques (CVN ≥ 50) à -40°C .
- Très bonne stabilité garantissant un transfert régulier des éléments d'alliage. Dévidage facile.
- Répond aux impositions de la norme NACE MR-0175.

APPLICATIONS TYPIQUES

- Industrie offshore
- Compatible avec un traitement thermique après soudage
- Pipelines, oléoducs

CLASSIFICATION

AWS A5.29 E101T1-G H4

TYPE DE COURANT

DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

M21 Mélange de gaz Ar+ 15-25% CO₂
Débit 15-25 l/min

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

Gaz de protection	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
M21	0.06	2.0	0.3	0.013	0.010	0.95	0.4

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)	
						-40 °C	-50 °C
Requis : AWS A5.29			min. 610	830	min. 16		min. 27
Valeurs typiques	M21	AW SR	750 690	810 780	17 18	60	40 50

* AW = Brut de soudage; SR = Traitement Thermique : 4h/645 °C

CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.2	BOBINE (S300)	15.0	ED034210N

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.