

Outershield® 81Ni1-HSR

CARACTÉRISTIQUES

- Conçu spécifiquement pour les applications nécessitant un traitement thermique après soudage.
- Soudabilité exceptionnelle, peu de projections, bel aspect du cordon.
- Très apprécié des soudeurs. Solution optimale pour les fondations d'éoliennes, le segment pétrolier et gazier, les applications structurelles et les pipelines/oléoducs.
- Propriétés mécaniques exceptionnelles avec notamment des résiliences à -50°C (CVN \geq 47J) à -50°C).
- Répond aux impositions de la norme NACE MR-0175.

APPLICATIONS TYPIQUES

- Applications nécessitant un traitement thermique après soudage
- Construction métallique
- Pipelines, oléoducs

CLASSIFICATION

AWS A5.29 E81T1-Ni1M-J
EN ISO 17632-A T 55 5 1NiMo P M 2 H5

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

HOMOLOGATIONS

LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

Gaz de protection	C	Mn	Si	P	S	Ni	HDM
M21	0.05	1.4	0.2	0.013	0.010	0.95	3 ml/100 g

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. 470	550-690	min. 19	min. 27	
EN ISO 17632-A			min. 500	560-720	min. 18		min. 47
Valeurs typiques	M21	AW	530	600	24	90	60
		SR : 1h/600°C, 3G jusqu'à -V45°.	525	590	25		70

* AW = Brut de soudage; SR = Traitement Thermique

CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.2	BOBINE (B300)	16.0	942699N
	BOBINE (S300)	16.0	942719N

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.