

Outershield® 81K2-H

GŁÓWNE CECHY

- Rutylowy drut proszkowy z dodatkiem 1,5% Ni, Ti i B, bardzo dobra udarność do -60°C.
- Najlepszy w swej klasie drut proszkowy do spawania wież wiatrowych, platform wiertniczych oraz budownictwa. Doskonała spawalność, mała ilość odprysków, dobry wygląd lica spoiny.
- Wyjątkowe właściwości mechaniczne (udarność ISO-V > 80 J do -60°C).
- Doskonała jednorodność i powtarzalność drutu, optymalny skład chemiczny.
- Może być stosowany do aplikacji wymagających dobrej wartości parametru CTOD.

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Konstrukcje morskie (Offshore)
- Podstawy morskich wież wiatrowych
- Konstrukcje stalowe
- Rurociągi
- HYPERFILL

DOPUSZCZENIA

LR	DNV	CWB
+	+	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

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

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)		
						-40°C	-50°C	-60°C
Wymagania: AWS A5.29			min. 470	550-690	min. 19	min. 27		
EN ISO 17632-A			min. 500	560-720	min. 18			min. 47
Wartości typowe	M21	AW	590	630	23	130	100	80

* AW = bez obróbki cieplnej

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.2	SZPULA (S200)	5.0	942323
	SZPULA (B300)	16.0	941395N
	SZPULA (S300)	16.0	941494N

KLASYFIKACJA

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

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie poza pionową z góry na dół

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

M21	Mieszanka gazowa Ar+ 15-25% CO ₂
Przepływ	15-25 l/min

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu