

Outershield® 81Ni1-H

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- El mejor hilo tubular tipo rutilo de su clase para la soldadura posicional con muy buena resistencia al impacto a -50°C.
- Excelente atractivo para el operario. Solución óptima para la soldadura de cimientos de torres eólicas, la industria del petróleo y el gas y aplicaciones estructurales.
- Consistencia superior del producto con un control óptimo de la aleación.
- Puede utilizarse en aplicaciones que requieran ensayo CTOD.
- Cumple con los requisitos NACE MR-0175.

APLICACIONES TÍPICAS

- Offshore
- Cimentaciones flotantes de torres eólicas
- Construcción de acero
- Pipeline / Tendido de Tubería
- HYPERFILL

HOMOLOGACIONES

LR	BV	DNV	RINA	RMRS	CWB
+	+	+	+	+	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

Gas protección	C	Mn	Si	P	S	Ni	HDM
M21	0.05	1.4	0.2	0.013	0.010	0.95	3 ml/100 g

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas protección	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)	
						-40°C	-50°C
Requisito: AWS A5.29			min. 470	550-690	min. 19	min. 27	
EN ISO 17632-A			min. 500	560-720	min. 18		min. 47
Valores típicos	M21	AW	530	600	24	90	60

* AW = Recién soldado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.2	BOBINA (S200)	4.5	942316
	BOBINA (B300)	16.0	941357N
	BOBINA (S300)	16.0	941378N

CLASIFICACIÓN

AWS A5.29	E81T1-Ni1M-J
EN ISO 17632-A	T 50 5 1Ni P M 2 H5

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas excepto el vertical descendente

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

M21	Gas mezcla Ar+ 15-25% CO ₂
Caudal de gas	15-25 l/min

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.