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

CLASIFICACIÓN

AWS A5.29	E81T1-Ni1M-J
EN ISO 17632-A	T 50 5 1Ni P M21 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

HOMOLOGACIONES

ABS	LR	BV	DNV	TÜV
+	+	+	+	+

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)	5.0	942316
	BOBINA (B300)	16.0	941357N
1.6	BOBINA (S300)	16.0	941380N

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 procedimiento 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.