

# Outershield® 81K2-H

## CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma tubulara rutilica in mediu de gaz protector aliata cu 1.5%Ni, Ti si B cu caracteristici foarte bune la impact pana la -60°C.
- Cel mai bun consumabil din clasa pentru sudarea fundatiilor eoliene si aplicatiilor offshore in petrol si si segmente structurale. Sudabilitate superioara, stropire redusa, aspect bun al cordonului.
- Proprietati mecanice exceptionale (CVN >80) la -60°C.
- Consistenta superioara a produsului cu control optim al compozitiei.
- Poate fi folosit pentru aplicatii care necesita teste CTOD.

## APLICATII TIPICE

- Aplicatii off-shore
- Fundatii plutitoare pentru turnuri eoliene
- Constructii metalice
- Magistrale de tevi
- HYPERFILL

## CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.29 E81T1-K2M-J  
EN ISO 17632-A T 50 6 1.5Ni P M 2 H5

## TIP CURENT

DC+

## POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile exceptie, vertical descendent

## GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Ar+ 15-25% CO<sub>2</sub>  
Debit gaz 15-25 l/min

## APROBARI

LR	DNV	RINA
+	+	+

## COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

Gaze de protectie	C	Mn	Si	P	S	Ni	HDM
M21	0.04	1.4	0.2	0.012	0.010	1.4	3 ml/100 g

## PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistenta la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
						-40°C	-50°C	-60°C
Cerinte: AWS A5.29			min. 470	550-690	min. 19	min. 27		
EN ISO 17632-A			min. 500	560-720	min. 18			min. 47
Valori tipice	M21	AW	590	630	23	130	100	80

\* AW = Stare sudata

## AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	941395N

## REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării.  
Vă rugăm să consultați [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) pentru orice informații actualizate.