

Outershield® T55-H

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Hilo tubular básico con protección de gas para todas las posiciones de soldadura.
- Buena soldabilidad, también en vertical ascendente (3G).
- Propiedades mecánicas excepcionales (CVN >47) a -50°C.

APLICACIONES TÍPICAS

- Offshore
- Construcción de acero

CLASIFICACIÓN

AWS A5.20	E71T-5C-JH4
	E71T-5M-JH4
EN ISO 17632-A	T 42 4 B C1 2 H5
	T 42 4 B 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
C1	Gas activo 100% CO ₂
Caudal de gas	15-25l/min

HOMOLOGACIONES

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

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

Gas protección	C	Mn	Si	P	S	HDM
C1	0.05	1.5	0.55	0.012	0.010	3 ml/100 g
M21	0.06	1.5	0.6	0.012	0.010	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)		
						-20°C	-40°C	-50°C
Requisito: AWS A5.20			min. 400	min. 480	min. 22		min. 27	
EN ISO 17632-A			min. 420	500-640	min. 20		min. 47	
Valores típicos	M21	AW	480	570	27	130	85	60
		SR: 15h/580°C	425	570	27		80	

* AW = Recien soldado; SR = Alivio de tensiones

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.2	BOBINA (B300)	16.0	941609N

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.