

Outershield® T55-H

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Filo animato basico per la saldatura in atmosfera protetta in tutte le posizioni.
- Buona saldabilità, anche nella posizione verticale ascendente (3G).
- Eccezionali proprietà meccaniche (CVN >47) a -50°C.

APPLICAZIONI TIPICHE

- Offshore
- Costruzione in acciaio

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.20	E71T-5C-JH4
	E71T-5M-JH4
EN ISO 17632-A	T 42 4 B C 2 H5
	T 42 4 B M 2 H5

TIPO DI CORRENTE

DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni ad eccezione della verticale discendente

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

M21	Miscela gas Ar+ 15-25% CO ₂
C1	Gas attivo 100% CO ₂
Flusso gas	15-25l/min

APPROVAZIONI

ABS	LR	BV	DNV	RINA	DB
+	+	+	+	+	+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

Gas di protezione	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

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Gas di protezione	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)		
						-20°C	-40°C	-50°C
Richiesto: AWS A5.20			min. 400	min. 480	min. 22		min. 27	
EN ISO 17632-A			min. 420	500-640	min. 20		min. 47	
Valori tipici	M21	AW	480	570	27	130	85	60
		SR: 15h/580°C	425	570	27		80	

* AW = As welded; SR = trattamento di distensione

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.2	BOBINA (B300)	16.0	941609N

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.