

Outershield® 81K2-HSR

KLASYFIKACJA

AWS A5.29 : E81T1-K2M-JH4
 EN ISO 17632-A : T 50 6 1.5Ni P M 2 H5 T

OPIS OGÓLNY

Drut proszkowy zawierający 1,5% Ni osłaniany gazem do zastosowań morskich i podobnych
 Przeznaczony do materiałów podanych wyżarzaniu odprężającemu, gwarantowana udarność po obróbce cieplnej
 Najlepsza spawalność, mała ilość odprysków, dobry wygląd ściegu
 Wyjątkowe właściwości mechaniczne (CVN > 80J w -60°C)
 Bardzo niska zawartość wodoru ($H_{DM} < 5 \text{ ml/100 g}$)
 Najlepsza jednorodność produktu o regulowanym składzie chemicznym stopiwa
 Doskonale podczas podawania

POZYCJE SPAWANIA



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G góra PE/4G

RODZ. PRĄDU/GAZ OCHRON. (ISO 14175)

DC +
 M21 : Mieszanka gazowa Ar+ (>15-25%) CO₂
 Ilość : 15-25 l/min

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

Gaz osłonowy	C	Mn	Si	P	S	Ni	H _{DM} ml/100g
M21	0.06	1.3	0.3	0.012	0.010	1.4	3

WŁASNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan	Umowna granica	Wytrzymałość na	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)		
			plastyczności (N/mm ²)	rozciąganie (N/mm ²)		-40°C	-50°C	-60°C
Wymagania: A5.29			min. 470	550-690	min. 19	min. 27		
EN ISO 17632-A			min. 500	560-720	min. 18	min. 47		
Typowe wartości	M21	WO	570	620	24	85		
		PS	590	630	23	140	100	80

PS: po spawaniu / WO: wyżarzanie odprężające

WO: 1h/600°C, 3G w górę - V45°

OPAKOWANIE

Typ	Średnica (mm)	1.2
15 kg szpula B300		X

Outershield® 81K2-HSR

Outershield® 81K2-HSR

MATERIAŁY DO SPAWANIA

Stal/Kod	Typ
Stal konstrukcyjna	
EN 10025-2	S185, S235, S275, S355
Błachy okrętowe	
ASTM A131	Gatunek A, B, D, AH32 do EH40
Staliwo	
EN 10213-2	G P 240R
Rury	
EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
EN 10208-2	L240NB, L290NB, L360NB, L360QB, L240MB, L290MB, L360MB, L415MB, L415NB
API 5LX	X42, X46, X52, X60, X65, X70
EN 10216-1/	P235T1, P235T2, P275T1
EN 10217-1	P275T2, P355N
Stal na kotły i zbiorniki ciśnieniowe	
EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Stal drobnoziarnista	
EN 10025-3	S275N, S275NL, S355N, S355NL, S420N, S420NL, S460N, S460NL
EN 10025-4	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML, S460M, S460ML
EN 10025-6	S460Q, S460QL, S460QL1, S500Q, S500QL, S500QL1

DANE DO KALKULACJI

Średnica (mm)	Wolny wylot elektrody (mm)	Prędkość podawania drutu (cm/min)	Prąd (A)	Napięcie łuku (V)	Uzysk (kg/h)	kg drutu/ kg stopiwa
1.2	20	445	130	20-22	1.6	1.20
		700	180	23-25	2.5	1.20
		950	220	25-27	3.4	1.20
		1270	265	27-29	4.5	1.20
		1590	305	30-32	5.9	1.20

PARAMETRY SPAWANIA, OPTIMALNE WYPEŁNIENIE, GAZ OSŁONOWY AR + (>15 - 25)% CO₂

Średnica (mm)	Pozycja spawania				
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G góra	PE/4G
1.2	230-280A	230-280A	200-240A	200-240A	160-220A
	26-32V	26-32V	25-32V	25-28V	23-28V