

Outershield® 71E-H

GŁÓWNE CECHY

- Rutylowy drut proszkowy do spawania w osłonie mieszanki gazowej M21.
- Łatwość i komfort spawania dzięki doskonałej dynamice łuku.
- Doskonała jednorodność i powtarzalność drutu, optymalny skład chemiczny.
- Klasa H4 dla średnicy 1,6 mm.
- Możliwość spawania we wszystkich pozycjach z wysoką wydajnością stapiania.
- Certyfikaty ABS, DNV-GL, LRS, BV, CWB, RINA, TÜV, DB oraz RMRS

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Budowa statków
- Konstrukcje stalowe
- HYPERFILL

KLASYFIKACJA

AWS A5.20	E71T-1M-J
	E71T-1C-H4
EN ISO 17632-A	T 46 3 P M 1 H5
	T 42 0 P C 1 H5

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje spawania

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

M21	Mieszanka gazowa Ar+ 15-25% CO ₂
C1	Gaz aktywny 100% CO ₂
Przepływ	15-25l/min

DOPUSZCZENIA

ABS	LR	BV	DNV	RINA	RMRS
+	+	+	+	+	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

Gaz osłonowy	C	Mn	Si	P	S	HDM
M21	0.04	1.4	0.6	0.013	0.010	3 ml/100 g
C1	0.05	1.3	0.6	0.015	0.010	3 ml/100 g

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)			
						0°C	-20°C	-30°C	-40°C
Wymagania: AWS A5.20			min. 400	min. 480	min. 22				min. 27
EN ISO 17632-A			min. 460	530-680	min. 20			min. 47	
Wartości typowe	M21	AW	570	620	25		90	65	40
	C1	AW	520	575	24	80			

* AW = bez obróbki cieplnej

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.2	SZPULA (S200)	5.0	900125
	SZPULA (B300)	16.0	900118N, 900156N
	SZPULA (S300)	16.0	900149N, 900149NE
1.6	SZPULA (S300)	16.0	900262N, 900262NE

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS)
produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu