Outershield® 71M-H

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Especialmente desarrollado para soldar con gas 100% de CO_2 y optimizado para la mezcla de gas Ar/CO_2; arco suave con pocas proyecciones.
- Buenas propiedades mecánicas (CVN > 47J a -30°C para CO2).
- Perfecta soldadura de raíz sobre soporte cerámico.
- Alta capacidad de corriente, especialmente en la soldadura posicional.
- Propiedades mecánicas estables en el rango más amplio de aporte térmico.

APLICACIONES TÍPICAS

- Construcción naval
- Construcción de acero
- HYPERFILL

CLASIFICACIÓN

AWS A5.20	E71T-1/9C-H4
	E71T-1/9M-H4
EN ISO 17632-A	T 46 3 P C1 1 H5
	T 46 2 P M21 1 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	15-25 l/min

HOMOLOGACIONES

ABS	LR	BV	DNV	RINA	CRS	PRS
X	X	X	X	X	X	X

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

Gas protección	C	Mn	Si	P	S	HDM
C1	0.05	1,3	0.4	0.015	0.009	3 ml/100 g
M21	0.05	1,47	0.5	0.015	0.009	4 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	-30°C
Requisito: AWS A5.20			min. 400	min. 480	min. 22		
EN ISO 17632-A			min. 460	530-680	min. 20		min. 47
Valores típicos	M21	AW	595	650	26	80	
	C1	AW	530	590	25		70

* AW = Recién soldado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.2	BOBINA (B300)	16.0	900700N
	BOBINA (S300)	16.0	900728N

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 procedimiento 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.