

Outershield® MC710RF-H

EIGENSCHAFTEN

- Sehr wenig Silikatinseln, nahezu spritzerfrei, hohe Schweißgeschwindigkeit, ausgezeichnete Drahtfördereigenschaften.
- Ausgezeichnet auf verzundertem Blech, gute Beständigkeit gegen Porosität.
- Sehr gute mechanische Gütewerte (CVN > 47 J bei -30 °C).
- Ausgezeichnete, konstante Produktqualität und optimale Kontrolle der Legierungselemente.
- Reduziert die Schweißrauchbelastung des Schweißers.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Stahlbau
- Hochwertige Schweißnähte
- Automobil- und Transport-Industrie

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.18 E70C-6M H4
EN ISO 17632-A T 46 3 M M21 2 H5

STROMART

DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle außer Fallnaht

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

M21 Mischgas Ar+ 15-25% CO₂
Durchflussmenge 15-25 l/min

ZULASSUNGEN

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

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Schutzgas	C	Mn	Si	P	S	HDM
M21	0.05	1.35	0.6	0.015	0.023	3 ml/100 g

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) -20°C	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) -30°C
Norm: AWS A5.18			min. 400	min. 480	min. 22		min. 27
EN ISO 17632-A			min. 460	530-680	min. 20		min. 47
Typische Werte	M21	AW	495	570	26	90	60

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.2	SPULE (B300)	16.0	901300
	FASS	200.0	901398

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen