

Lincoln 71C

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Filo animato rutile sotto protezione gassosa per la saldatura in CO₂.
- Ottima saldabilità per la saldatura in posizione.
- CVN > 47J a -20°C.

APPLICAZIONI TIPICHE

- Saldatura in posizione d'angolo e di testa per applicazioni nel navale e in costruzioni in acciaio.

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.20 E71T1-C
EN ISO 17632-A T 42 2 P C 1 H10

TIPO DI CORRENTE

DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni ad eccezione della verticale discendente

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

C1 100% CO₂
Portata 15-25 l/min

APPROVAZIONI

ABS	LR	DNV	RINA
III YMC(H10)	3YSAH10	3YS H10	3YSH10

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

Gas di protezione	C	Mn	Si	P	S
C1	0,045	1,25	0,38	0,015	0,010

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Gas di protezione	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) -20°C
Richiesto: AWS A5.20			min. 400	490-660	min. 20	min. 27
EN ISO 17632-A			min. 420	500-640	min. 20	min. 47
Valori tipici	C1	AW	510	620	23	80

* AW = As welded

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.2	BOBINA (S200)	5.0	COARLC71CE23
	BOBINA (S300)	15.0	COARLC71CE21

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.