Outershield® 71E-H

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Hilo tubular tipo rutilo para soldaduras de alta calidad con gas M21
- Excelente atractivo para el operario gracias a sus características superiores de soldadura
- Consistencia superior del producto con un control óptimo de la aleación
- Clase H4 en diámetro 1,6 mm
- Capacidad para soldadura en todas posiciones con altas tasas de deposición

APLICACIONES TÍPICAS

- Construcción naval
- Construcción de acero
- HYPERFILL

CLASIFICACIÓN

AWS A5.20	E71T-1M-J
	E71T-1C-H4
EN ISO 17632-A	T 46 3 P M21 1 H5
	T 42 0 P C1 1 H5
	T 46 3 P M20 1 H5

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones

HOMOLOGACIONES

ABS, LR, BV, DNV, RINA, TÜV, CWB

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

M21	Gas mezcla Ar+ 15-25% CO_2
M20	Gas mezcla Ar+ 15-15% CO_2
C1	Gas activo 100% CO_2
Caudal de gas	15-25l/min

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

Gas protección	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

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas protección	Condición	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) 0°C	-20°C	-30°C	-40°C
Requisito: AWS A5.20		-	min. 400	min. 480	min. 22	-	-	-	min. 27
EN ISO 17632-A		-	min. 460	530-680	min. 20	-	-	min. 47	
Valores típicos	M21	AW	570	620	25	-	90	65	40
	C1	AW	520	575	24	80	-	-	-

AW = Recién soldado

- = no especificado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.2	BOBINA (S200)	5.0	900125
	BOBINA (B300)	16.0	900156N
	BOBINA (S300)	16.0	900149N, 900149NE
	BIDÓN	200.0	900297
1.6	BOBINA (S300)	16.0	900262NE

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.