

# Outershield® MC715Ni1-H

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Assenza quasi totale di spruzzi, elevata velocità di passata e filo con eccellente scorrimento.
- Eccellenti proprietà meccaniche (CVN >47) a -50°C).
- Qualità superiore del prodotto con un controllo ottimale della lega.

## APPLICAZIONI TIPICHE

- Offshore
- Costruzione in acciaio

## CLASSIFICAZIONE

AWS A5.28 E80C-6M H4  
EN ISO 17632-A T46 5 1Ni M M21 2 H5

## TIPO DI CORRENTE

DC+

## GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

M21 Miscela gas Ar+ 15-25% CO<sub>2</sub>  
Portata 15-25 l/min

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

Gas di protezione	C	Mn	Si	P	S	Ni	HDM
M21	0.05	1.35	0.45	0.020	0.020	0.95	3 ml/100 g

## CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Gas di protezione	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)	
						-40°C	-50°C
Richiesto: AWS A5.28			min. 470	min. 550	min. 24	min. 27	
EN ISO 17632-A			min. 460	530-680	min. 20		min. 47
Valori tipici	M21	AW	530	600	25	100	80

\* AW = As welded

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.2	BOBINA (B300)	16.0	941939N
	BOBINA (S300)	16.0	941938N
	FUSTO	200.0	941941

### 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](http://www.lincolnelectric.eu) per qualsiasi informazione aggiornata.