Outershield® MC710-H

GŁÓWNE CECHY

- Wysokowydajny drut proszkowy z rdzeniem metalicznym do spawania w osłonie mieszanki gazowej M21
- Doskonała dynamika łuku i łatwość spawania
- Lico spoiny o regularnym kształcie, bardzo mała ilość krzemianów
- Doskonała jednorodność i powtarzalność drutu, optymalny skład chemiczny

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Konstrukcje stalowe
- Zastosowania wymagające wysokiej jakości spoin
- Przemysł samochodowy i transportowy
- HYPERFILL

KLASYFIKACJA

AWS A5.18	E70C-6M H4
EN ISO 17632-A	T 46 3 M M21 2 H5
	T 46 3 M M20 2 H5

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie poza pionową z góry na dół

DOPUSZCZENIA

ABS, LR, BV, DNV, RINA, TÜV, DB

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

M21	Mieszanka gazowa Ar+ 15-25% CO_2
M20	Mieszanka gazowa Ar+ 5-15% CO_2
Przepływ	15-25 l/min

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

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

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)	
						-20°C	-30°C
Wymagania: AWS A5.18		-	min. 400	min. 480	min. 22	-	-
EN ISO 17632-A		-	min. 460	530-680	min. 20	-	min. 47
Wartości typowe	M21	AW	495	570	26	90	60

AW = bez obróbki cieplnej

- = nie określono

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.2	SZPULA (B300)	16.0	900300N
	SZPULA (S300)	16.0	900356N, 900356NE
	BECZKA	200.0	900398
1.4	SZPULA (B300)	16.0	900328N
	BECZKA	200.0	900391
1.6	SZPULA (B300)	16.0	900314N
	SZPULA (S300)	16.0	900370NE
	BECZKA	200.0	900384
	SZPULA	270.0	941692

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:

Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.
Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu