

# Outershield® T55-H

## EIGENSCHAFTEN

- Gasgeschützte, basische Fülldrahtelektrode, in jeder Position verschweißbar.
- Gute Verschweißbarkeit, auch bei Stehnähten (3G).
- Hervorragende mechanische Gütewerte (CVN > 47 J bei -50°C).

## TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Offshore
- Stahlbau

## KLASSIFIZIERUNG

|                |                 |
|----------------|-----------------|
| AWS A5.20      | E71T-5C-JH4     |
|                | E71T-5M-JH4     |
| EN ISO 17632-A | T 42 4 B C 2 H5 |
|                | T 42 4 B M 2 H5 |

## STROMART

DC+

## SCHWEISSPOSITIONEN

Alle außer Fallnaht

## SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

|               |                                     |
|---------------|-------------------------------------|
| M21           | Mischgas Ar+ 15-25% CO <sub>2</sub> |
| C1            | Aktivgas 100% CO <sub>2</sub>       |
| Gasdurchfluss | 15-25l/min                          |

## ZULASSUNGEN

| ABS | LR | BV | DNV | RINA | DB |
|-----|----|----|-----|------|----|
| +   | +  | +  | +   | +    | +  |

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

| Schutzgas | C    | Mn  | Si   | P     | S     | HDM        |
|-----------|------|-----|------|-------|-------|------------|
| C1        | 0.05 | 1.5 | 0.55 | 0.012 | 0.010 | 3 ml/100 g |
| M21       | 0.06 | 1.5 | 0.6  | 0.012 | 0.010 | 3 ml/100 g |

## MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

|                 | Schutzgas | Zustand*      | Streckgrenze (MPa) | Zugfestigkeit (MPa) | Dehnung (%) | Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) |         |       |
|-----------------|-----------|---------------|--------------------|---------------------|-------------|-------------------------------|---------|-------|
|                 |           |               |                    |                     |             | -20°C                         | -40°C   | -50°C |
| Norm: AWS A5.20 |           |               | min. 400           | min. 480            | min. 22     |                               | min. 27 |       |
| EN ISO 17632-A  |           |               | min. 420           | 500-640             | min. 20     |                               | min. 47 |       |
| Typische Werte  | M21       | AW            | 480                | 570                 | 27          | 130                           | 85      | 60    |
|                 |           | SR: 15h/580°C | 425                | 570                 | 27          |                               | 80      |       |

\*AW (U) = unbehandelt; SR (S) = spannungsarmgeglüht

## VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

| Drahtdurchmesser (mm) | Verpackung   | Gewicht (kg) | Artikel-Nr. |
|-----------------------|--------------|--------------|-------------|
| 1.2                   | SPULE (B300) | 16.0         | 941609N     |

### 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](http://www.lincolnelectric.com) für aktualisierte Informationen