

# Outershield® MC710RF-H

## GŁÓWNE CECHY

- Nieliczne obszary krzemianów, praktycznie brak odprysków, duża prędkość i doskonała jakość podawania drutu.
- Doskonały dla blach ze zgorzeliną, dobra odporność na porowatość.
- Bardzo dobre właściwości mechaniczne (udarność ISO-V > 47 J do -30°C).
- Doskonała jednorodność i powtarzalność drutu, optymalny skład chemiczny.
- Zmniejszona ekspozycja spawaczy na dymy spawalnicze.

## NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

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

## KLASYFIKACJA

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

## RODZAJ PRĄDU

DC+

## POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie poza pionową z góry na dół

## GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

M21 Mieszanka gazowa Ar+ 15-25% CO<sub>2</sub>  
Przepływ 15-25 l/min

## DOPUSZCZENIA

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

## 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		min. 27
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

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.2	SZPULA (B300)	16.0	901300
	BECZKA	200.0	901398
1.6	SZPULA (B300)	16.0	901314

## 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](http://www.lincolnelectric.eu)