Outershield® MC715-H

EIGENSCHAFTEN

- Hohe Abschmelzleistung und sehr gute Schweißeigenschaften. Geringe Silikatinselbildung. Geeignet für den automatisierten Einsatz bei Ein- und Mehrlagenschweißungen.
- Ausgezeichnete Lichtbogeneigenschaften bieten hervorragende Verarbeitungseigenschaften.
- Ausgezeichnete mechanische Gütewerte (CVN > 47 J bei -40 °C).
- Gute Schweißeigenschaften im Kurz-, Puls- und Sprühlichtbogen
- Geeignet für das Roboterschweißen
- Spaltüberbrückung und Wurzelverschweißbarkeit mit Kurzlichtbogen und Puls.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Stahlbau
- Offshore
- Zum Schweißen von Windturmflanschen
- HYPERFILL

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.18	E70C-6M H4
EN ISO 17632-A	T 46 4 M M21 2 H5
EN ISO 17632-B	T49 4 T15-1 M21 A-K-U H5

STROMART

DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle außer Fallnaht

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

M21	Mischgas Ar+ 15-25% CO_2
Durchflussmenge	15-25 l/min

ZULASSUNGEN

ABS	BV	LR	DNV	TÜV	DB	CWB
+	+	+	+	+	+	+

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

Schutzgas	C	Mn	Si	P	S
M21	0.04	1.5	0.4	0.012	0.020

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) -30°C	-40°C
Norm: AWS A5.18			min. 400	min. 480	min. 22		
EN ISO 17632-A			min. 460	530-680	min. 20		min. 47
Typische Werte	M21	AW	480	580	27	120	110

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.2	SPULE (B300)	16.0	900401N, 900402N
	SPULE (S300)	16.0	900429NE
	FASS	200.0	900492

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, 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 für aktualisierte Informationen