Outershield® MC715-H

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Alto tasso di deposito ed eccellente saldabilità. Basso quantitativo di silicati. Adatto per saldatura automatica in singola passata e multipass.
- Eccellenti caratteristiche dell'arco garantiscono un eccezionale apprezzamento da parte dell'operatore.
- Eccellenti proprietà meccaniche (CNV >47J a -40°C).
- Saldabilità molto buona con short arc, pulsato e spray arc
- Adatto per applicazioni robotiche
- Passate in radice e riempimento con short arc e pulsato.

APPLICAZIONI TIPICHE

- Costruzione in acciaio
- Offshore
- Saldatura di flange delle torri eoliche
- HYPERFILL

CLASSIFICAZIONE

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

TIPO DI CORRENTE

DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni ad eccezione della verticale discendente

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

M21	Miscela gas Ar+ 15-25% CO_2
Portata	15-25 l/min

APPROVAZIONI

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

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

Gas di protezione	C	Mn	Si	P	S
M21	0.04	1.5	0.4	0.012	0.020

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Gas di protezione	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) -30°C	Resilienza ISO-V (J) -40°C
Richiesto: AWS A5.18			min. 400	min. 480	min. 22		
EN ISO 17632-A			min. 460	530-680	min. 20		min. 47
Valori tipici	M21	AW	480	580	27	120	110

* AW = As welded

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.2	BOBINA (B300)	16.0	900401N, 900402N
	BOBINA (S300)	16.0	900429NE
	FUSTO	200.0	900492

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietŕ 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'idoneitŕ 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 per qualsiasi informazione aggiornata.