

Outershield® 555CT-H

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Para soldadura en todas posiciones, excepto vertical descendente
- Soldabilidad superior, bajo nivel de proyecciones, buen aspecto del cordón.
- Excelente atractivo para el operario.
- Propiedades mecánicas excepcionales (CVN >47) a -50°C).

APLICACIONES TÍPICAS

- Soldadura de aceros resistentes a la intemperie
- Construcción de acero

CLASIFICACIÓN

AWS A5.29 E81T1-W2M-J
EN ISO 17632-B T555T1-1MA-NCC1-UH5

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas excepto el vertical descendente

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

M21 Gas mezcla Ar+ 15-25% CO₂
Caudal de gas 15-25 l/min

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

Gas protección	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Cu	HDM
M21	0.03	1.1	0.4	0.015	0.010	0.60	0.55	0.55	4 ml/100 g

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas protección	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)	
						-40°C	-50°C
Requisito:			min. 470	550-690	min. 19	min. 27	
EN ISO 18276-B			min. 460	550-740	min. 17		min. 47
Valores típicos	M21	AW	600	660	20	140	100

* AW = Recién soldado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.2	BOBINA (B300)	16.0	942789N

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.