

# Outershield® MC715Ni1-H

## CARACTERISTICI DE TOP

- Practic fara stropi, viteza mare de sudare si alimentare sarma excelenta.
- Proprietati mecanice excelente (CVN>47) la -50°C).
- Consistenta superioara a produsului cu control optim al compozitiei.

## APLICATII TIPICE

- Aplicatii off-shore
- Constructii metalice

## CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28 E80C-6M H4  
EN ISO 17632-A T46 5 1Ni M M21 2 H5

## TIP CURENT

DC+

## GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Ar+ 15-25% CO<sub>2</sub>  
Debit gaz 15-25 l/min

## COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

Gaze de protectie	C	Mn	Si	P	S	Ni	HDM
M21	0.05	1.35	0.45	0.020	0.020	0.95	3 ml/100 g

## PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistenta la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -40°C	Impact ISO-V (J) -50°C
Cerinte: AWS A5.28			min. 470	min. 550	min. 24	min. 27	
EN ISO 17632-A			min. 460	530-680	min. 20		min. 47
Valori tipice	M21	AW	530	600	25	100	80

\* AW = Stare sudata

## AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	94 1939N
	ROLA (S300)	16.0	94 1938N
	BUTOI	200.0	94 1941

## REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compozitia metalului depus sau a electrodului si a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obtinute pe o imbinare sudata si testata conform standardelor prescise si nu trebuie presupuse a fi rezultatele asteptate intr-o anumita aplicatie sau sudare. Rezultatele reale vor varia in functie de multi factori, inclusiv, dar fara a se limita la, procedura de sudare, compozitia chimica a tablelor si temperatura, proiectarea sudurii si metodele de fabricatie. Utilizatorii sunt atentionati sa confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricarui consumabil si procedura de sudura inainte de utilizare in aplicatia prevazuta.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:



Sub rezerva modificarilor – Aceste informatii sunt exacte, dupa cunostintele noastre, la momentul tiparii. Va rugam sa consultati [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) pentru orice informatii actualizate.