Outershield® MC715NI1-H

EIGENSCHAFTEN

- Praktisch keine Spritzer, hohe Schweißgeschwindigkeiten und ausgezeichnete Drahtförderung
- Ausgezeichnete mechanische Gütewerte (CVN > 47 J bei -50 °C)
- Ausgezeichnete, konstante Produktqualität und optimale Kontrolle der Legierungselemente

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Offshore
- Stahlbau

KLASSIFIZIERUNG

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

STROMART

DC+

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

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

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

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

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) -40°C	-50°C
Norm: AWS A5.28			min. 470	min. 550	min. 24	min. 27	-
EN ISO 17632-A			min. 460	530-680	min. 20	-	min. 47
Typische Werte	M21	AW	530	600	25	100	80

AW (U) = Unbehandelt

- = keine Angabe

LIEFERFORMEN UND VERPACKUNG

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.2	SPULE (B300)	16.0	941939N

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