

Outershield® 71E-H

CARACTÉRISTIQUES

- Fil fourré rutile pour un soudage de très bonne qualité avec un gaz de protection M21.
- Son excellente soudabilité est très appréciée des soudeurs.
- Très bonne stabilité garantissant un transfert régulier des éléments d'alliage.
- Répond à la classification H4 avec le diamètre 1,6 mm.
- Soudage dans toutes les positions avec des taux de dépôt élevés.
- Homologué ABS, DNV-GL, LRS, BV, CWB, RINA, TUV, DB, RMRS

APPLICATIONS TYPIQUES

- Construction navale
- Construction métallique
- HYPERFILL

HOMOLOGATIONS

ABS	LR	BV	DNV	RINA	RMRS
+	+	+	+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

Gaz de protection	C	Mn	Si	P	S	HDM
M21	0.04	1.4	0.6	0.013	0.010	3 ml/100 g
C1	0.05	1.3	0.6	0.015	0.010	3 ml/100 g

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)			
						0°C	-20°C	-30°C	-40°C
Requis : AWS A5.20			min. 400	min. 480	min. 22				min. 27
EN ISO 17632-A			min. 460	530-680	min. 20			min. 47	
Valeurs typiques	M21	AW	570	620	25		90	65	40
	C1	AW	520	575	24	80			

* AW = Brut de soudage

CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.2	BOBINE (S200)	5.0	900125
	BOBINE (B300)	16.0	900118N, 900156N
	BOBINE (S300)	16.0	900149N, 900149NE
1.6	BOBINE (S300)	16.0	900262N, 900262NE

CLASSIFICATION

AWS A5.20	E71T-1M-J E71T-1C-H4
EN ISO 17632-A	T 46 3 P M 1 H5 T 42 0 P C 1 H5

TYPE DE COURANT

DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes positions

GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

M21	Mélange de gaz Ar+ 15-25% CO ₂
C1	Gaz actif 100% CO ₂
Débit de gaz:	15-25l/min

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.