

# Outershield® 71M-H

## GŁÓWNE CECHY

- Szczególnie zalecany do spawania w czystym CO<sub>2</sub>, dopuszczalne jest również stosowanie mieszanki gazowej Ar/CO<sub>2</sub>. Łagodny łuk z małą ilością odprysków.
- Dobre właściwości mechaniczne (udarność ISO-V > 47 J do -30°C przy CO<sub>2</sub>).
- Doskonała spawalność warstw graniowych na podkładkach ceramicznych.
- Wysoka obciążalność prądowa, szczególnie w pozycjach przymusowych.
- Niezmienne właściwości mechaniczne w szerokim zakresie energii liniowej.

## NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Budowa statków
- Konstrukcje stalowe
- HYPERFILL

## KLASYFIKACJA

AWS A5.20	E71T-1/9C-H4 E71T-1/9M-H4
EN ISO 17632-A	T 46 3 P C1 1 H5 T 46 2 P M21 1 H5

## RODZAJ PRĄDU

DC+

## POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie poza pionową z góry na dół

## GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

M21	Mieszanka gazowa Ar+ 15-25% CO <sub>2</sub>
C1	Gaz aktywny 100% CO <sub>2</sub>
Przepływ	15-25 l/min

## DOPUSZCZENIA

ABS	LR	BV	DNV	RINA	CRS	PRS
X	X	X	X	X	X	X

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

Gaz osłonowy	C	Mn	Si	P	S	HDM
C1	0.05	1,3	0.4	0.015	0.009	3 ml/100 g
M21	0.05	1,47	0.5	0.015	0.009	4 ml/100 g

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)	
						-20°C	-30°C
Wymagania: AWS A5.20			min. 400	min. 480	min. 22		
EN ISO 17632-A			min. 460	530-680	min. 20		min. 47
Wartości typowe	M21	AW	595	650	26	80	
	C1	AW	530	590	25		70

\* AW = bez obróbki cieplnej

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.2	SZPULA (B300)	16.0	900700N
	SZPULA (S300)	16.0	900728N

## WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)