

Outershield® 71M-H

GŁÓWNE CECHY

- Szczególnie zalecany do spawania w czystym CO₂, dopuszczalne jest również stosowanie mieszanki gazowej Ar/CO₂. Łagodny łuk z małą ilością odprysków.
- Dobre właściwości mechaniczne (udarność ISO-V > 47 J do -30°C przy CO₂).
- 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 C 1 H5

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie poza pionową z góry na dół

GAZ OŚŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

M21 Mieszanka gazowa Ar+ 15-25% CO₂
C1 Gaz aktywny 100% CO₂
Przepływ 15-25 l/min

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
1.0	SZPULA (S200)	5.0	900770N
	SZPULA (B300)	16.0	900700N, 900728N
1.2	SZPULA (S300)	16.0	900728NE
	BECZKA	200.0	900798
1.6	SZPULA (S300)	16.0	900742N, 900742NE

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