Outershield® 71E-H

EIGENSCHAFTEN

- Rutil-Fülldrahtelektroden für hochwertige Schweißnähte mit M21-Schutzgas
- Ausgezeichnete Bedienerfreundlichkeit durch beste Schweißeigenschaften
- Ausgezeichnete, konstante Produktqualität und optimale Kontrolle der Legierungselemente
- Klasse H4 mit 1,6 mm Durchmesser
- Zwangslagenschweißen mit hohen Abschmelzleistungen

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Schiffbau
- Stahlbau
- HYPERFILL

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.20	E71T-1M-J
	E71T-1C-H4
EN ISO 17632-A	T 46 3 P M21 1 H5
	T 42 0 P C1 1 H5
	T 46 3 P M20 1 H5

STROMART

DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen

ZULASSUNGEN

ABS, LR, BV, DNV, RINA, TÜV, CWB

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

M21	Mischgas Ar+ 15-25% CO_2
M20	Mischgas Ar+ 5-15% CO_2
C1	Aktivgas 100% CO_2
Gasdurchfluss	15-25l/min

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

Schutzgas	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

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) 0°C	-20°C	-30°C	-40°C
Norm: AWS A5.20		-	min. 400	min. 480	min. 22	-	-	-	min. 27
EN ISO 17632-A		-	min. 460	530-680	min. 20	-	-	min. 47	
Typische Werte	M21	AW	570	620	25	-	90	65	40
	C1	AW	520	575	24	80	-	-	-

AW (U) = Unbehandelt

- = keine Angabe

LIEFERFORMEN UND VERPACKUNG

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.2	SPULE (S200)	5.0	900125
	SPULE (B300)	16.0	900156N
	SPULE (S300)	16.0	900149N, 900149NE
	FASS	200.0	900297
1.6	SPULE (S300)	16.0	900262NE

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