

Outershield® 555CT-H

GŁÓWNE CECHY

- Do spawania we wszystkich pozycjach za wyjątkiem pionowej z góry na dół
- Doskonała spawalność, mała ilość odprysków, dobry wygląd lica spoiny.
- Łatwość spawania i komfort pracy.
- Wyjątkowe właściwości mechaniczne (udarność ISO-V > 47 J do -50°C).

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Spawanie stali trudnordzewiejących
- Konstrukcje stalowe

KLASYFIKACJA

AWS A5.29 E81T1-W2M-J
EN ISO 17632-B T555T1-1MA-NCC1-UH5

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
Przepływ 15-25 l/min

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

Gaz osłonowy	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Cu	HDM
M21	0.03	1.1	0.4	0.015	0.010	0.60	0.55	0.55	4 ml/100 g

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)	
						-40°C	-50°C
Wymagania:			min. 470	550-690	min. 19	min. 27	
EN ISO 18276-B			min. 460	550-740	min. 17		min. 47
Wartości typowe	M21	AW	600	660	20	140	100

* AW = bez obróbki cieplnej

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.2	SZPULA (B300)	16.0	942789N

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