Outershield® MC715-H

CARACTERISTICI DE TOP

- Viteza mare de depunere si sudabilitate excelenta. Cantitate redusa de silicati. Potrivit pentru sudarea automata cu o singura trecere si cu mai multe treceri.
- Caracteristici excelente ale arcului ofera atractie remarcabila a sudorului.
- Proprietati mecanice excelente (CVN>47J la -40°C).
- Sudabilitate buna prin transfer scurtcircuit, pulsat si pulverizare
- Recomandat pentru aplicatiile robotizate
- Capacitate de sudare a radacinii si a imbinarilor cu lufturilor mari prin transfer scurtcircuit si pulverizare.

APLICATII TIPICE

- Constructii metalice
- Aplicatii off-shore
- Sudarea flanselor turnurilor eoliene
- HYPERFILL

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.18	E70C-6M H4
EN ISO 17632-A	T 46 4 M M21 2 H5
EN ISO 17632-B	T49 4 T15-1 M21 A-K-U H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile exceptie, vertical descendent

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21	Ar+ 15-25% CO_2
Debit gaz	15-25 l/min

APROBARI

ABS	BV	LR	DNV	TÜV	DB	CWB
+	+	+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

Gaze de protectie	C	Mn	Si	P	S
M21	0.04	1.5	0.4	0.012	0.020

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistenta la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -30°C	Impact ISO-V (J) -40°C
Cerinte: AWS A5.18			min. 400	min. 480	min. 22		
EN ISO 17632-A			min. 460	530-680	min. 20		min. 47
Valori tipice	M21	AW	480	580	27	120	110

* AW = Stare sudata

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	900401N, 900402N
	ROLA (S300)	16.0	900429NE
	BUTOI	200.0	900492

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescrise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compozitia chimica a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:

Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipăririi.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.