

Outershield® MC715-H

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Alta tasa de deposición y excelente soldabilidad. Baja cantidad de silicatos. Adecuado para soldaduras automáticas de una o varias pasadas.
- Las excelentes características del arco proporcionan un atractivo extraordinario para el operario.
- Excelentes propiedades mecánicas (CNV >47) at -40°C).
- Muy buena soldabilidad con arco corto, pulsado y arco spray
- Adecuado para aplicaciones robotizadas
- Capacidad de puenteo y paso de raíz con arco corto y pulsado.

APLICACIONES TÍPICAS

- Construcción de acero
- Offshore
- Soldadura de bridas de torres eólicas
- HYPERFILL

HOMOLOGACIONES

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

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

Gas protección	C	Mn	Si	P	S
M21	0.04	1.5	0.4	0.012	0.020

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas protección	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)	
						-30°C	-40°C
Requisito: AWS A5.18			min. 400	min. 480	min. 22		
EN ISO 17632-A			min. 460	530-680	min. 20		min. 47
Valores típicos	M21	AW	480	580	27	120	110

* AW = Recién soldado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.2	BOBINA (B300)	16.0	900401N, 900402N
	BOBINA (S300)	16.0	900429NE
	BIDÓN	200.0	900492

CLASIFICACIÓN

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

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas excepto el vertical descendente

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

M21	Gas mezcla Ar+ 15-25% CO ₂
Caudal de gas	15-25 l/min

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.