

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 spray. Adecuado para aplicaciones robotizadas. Capacidad de puenteo y paso de raíz con arco corto y pulsado.
- Aplicable a la soldadura de bridas de torres eólicas.

APLICACIONES TÍPICAS

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

CLASIFICACIÓN

AWS A5.18 E70C-6M H4
EN ISO 17632-A T 46 4 M M2 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% CO₂
Caudal de gas 15-25 l/min

HOMOLOGACIONES

BV	DNV	RINA	DB
+	+	+	+

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 (S200)	5.0	900436
	BOBINA (B300)	16.0	900402N
	BOBINA (S300)	16.0	900401N, 900429NE
	BIDÓN	200.0	900492, 941930
1.6	BOBINA (S300)	16.0	900470N
	BIDÓN	200.0	941932

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.