Outershield® 71M-H

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Appositamente sviluppato per la saldatura con 100% CO_2 e ottimizzato per miscela di gas Ar/CO_2; arco morbido con pochi spruzzi.
- Buone proprietà meccaniche (CVN > 47J a -30°C in CO2).
- Perfetta saldatura delle passate di radice con supporti ceramici.
- Elevata capacità di corrente, specialmente nella saldatura in posizione.
- Proprietà meccaniche stabili su un intervallo di apporto di calore più esteso.

APPLICAZIONI TIPICHE

- Cantieri Navali
- Costruzione in acciaio
- HYPERFILL

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.20	E71T-1/9C-H4
	E71T-1/9M-H4
EN ISO 17632-A	T 46 3 P C1 1 H5
	T 46 2 P M21 1 H5

TIPO DI CORRENTE

DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni ad eccezione della verticale discendente

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

M21	Miscela gas Ar+ 15-25% CO_2
C1	Gas attivo 100% CO_2
Flusso gas	15-25 l/min

APPROVAZIONI

ABS	LR	BV	DNV	RINA	CRS	PRS
X	X	X	X	X	X	X

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

Gas di protezione	C	Mn	Si	P	S	HDM
C1	0.05	1,3	0.4	0.015	0.009	3 ml/100 g
M21	0.05	1,47	0.5	0.015	0.009	4 ml/100 g

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Gas di protezione	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) -20°C	Resilienza ISO-V (J) -30°C
Richiesto: AWS A5.20			min. 400	min. 480	min. 22		
EN ISO 17632-A			min. 460	530-680	min. 20		min. 47
Valori tipici	M21	AW	595	650	26	80	
	C1	AW	530	590	25		70

* AW = As welded

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.2	BOBINA (B300)	16.0	900700N
	BOBINA (S300)	16.0	900728N

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietŕ meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneitŕ del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:

Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.