

Outershield® 71M-H

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Appositamente sviluppato per la saldatura con 100% CO₂ e ottimizzato per miscela di gas Ar/CO₂; 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 C 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% CO₂
 C1 Gas attivo 100% CO₂
 Flusso gas 15-25 l/min

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	-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
1.0	BOBINA (S200)	5.0	900770N
	BOBINA (B300)	16.0	900700N, 900728N
1.2	BOBINA (S300)	16.0	900728NE
	FUSTO	200.0	900798
1.6	BOBINA (S300)	16.0	900742N, 900742NE

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà 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'idoneità 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.