

Outershield® 71E-H

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma tubulara rutilica pentru suduri de inalta calitate in amestec de gaz M21
- Atractie excelenta a sudurilor datorita caracteristicilor de sudare superioare
- Consistenta superioara a produsului cu control optim al compozitiei
- Clasa H4 (hidrogen difuzibil) la diametru de 1.6mm
- Capabilitate totala de a suda la pozitie cu rate mari de depunere

APLICATII TIPICE

- Constructii navale
- Constructii metalice
- HYPERFILL

CLASIFICARE / INCADRARE

| | |
|----------------|--|
| AWS A5.20 | E71T-1M-J E71T-1C-H4 |
| EN ISO 17632-A | T 46 3 P M21 1 H5 T 42 0 P C1 1 H5 T 46 3 P M20 1 H5 |

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitile

APROBARI

ABS, LR, BV, DNV, RINA, TÜV, CWB

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

| | |
|-----------|----------------------------|
| M21 | Ar+ 15-25% CO ₂ |
| M20 | Ar+ 5-15% CO ₂ |
| C1 | 100% CO ₂ |
| Debit gaz | 15-25l/min |

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

| Gaze de protectie | C | Mn | Si | P | S | HDM |
|-------------------|------|-----|-----|-------|-------|------------|
| M21 | 0.04 | 1.4 | 0.6 | 0.013 | 0.010 | 3 ml/100 g |
| C1 | 0.05 | 1.3 | 0.6 | 0.015 | 0.010 | 3 ml/100 g |

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

| | Gaze de protectie | Conditii | Limita de curgere (MPa) | Rezistenta la rupere Rm (MPa) | Alungire (%) | Impact ISO-V (J) | | | |
|--------------------|-------------------|----------|-------------------------|-------------------------------|--------------|------------------|-------|---------|---------|
| | | | | | | 0°C | -20°C | -30°C | -40°C |
| Cerinte: AWS A5.20 | | - | min. 400 | min. 480 | min. 22 | - | - | - | min. 27 |
| EN ISO 17632-A | | - | min. 460 | 530-680 | min. 20 | - | - | min. 47 | |
| Valori tipice | M21 | AW | 570 | 620 | 25 | - | 90 | 65 | 40 |
| | C1 | AW | 520 | 575 | 24 | 80 | - | - | - |

AW = Stare sudata

- = nespecificat

DIMENSIUNI DISPONIBILE SI AMBALARE

| Diametru sarma (mm) | Ambalare | Greutate (kg) | Referinta |
|---------------------|-------------|---------------|-----------|
| 1.2 | ROLA (S200) | 5.0 | 900125 |
| | ROLA (B300) | 16.0 | 900156N |
| | ROLA (S300) | 16.0 | 900149NE |
| 1.6 | ROLA (S300) | 16.0 | 900262NE |

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 prescise 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, compoziția chimică 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 tipării.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.