

Outershield® 71M-H

CARACTÉRISTIQUES

- Spécialement développé pour le soudage sous gaz 100% CO₂ et optimisé pour le mélange gazeux Ar/CO₂ ; arc doux avec un faible taux de projections.
- Bonnes propriétés mécaniques (CVN >47J à -30°C sous CO₂).
- Recommandé pour les passes de racine avec lattes céramique.
- Capacité de courant élevée, notamment pour le soudage en position.
- Propriétés mécaniques stables sur une large gamme d'énergies de soudage.

APPLICATIONS TYPIQUES

- Construction navale
- Construction métallique
- HYPERFILL

CLASSIFICATION

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

TYPE DE COURANT

DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

M21 Mélange de gaz Ar+ 15-25% CO₂
C1 Gaz actif 100% CO₂
Débit de gaz: 15-25 l/min

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

Gaz de protection	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

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)	
						-20°C	-30°C
Requis : AWS A5.20			min. 400	min. 480	min. 22		
EN ISO 17632-A			min. 460	530-680	min. 20		min. 47
Valeurs typiques	M21	AW	595	650	26	80	
	C1	AW	530	590	25		70

* AW = Brut de soudage

CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.0	BOBINE (S200)	5.0	900770N
1.2	BOBINE (B300)	16.0	900700N, 900728N
	BOBINE (S300)	16.0	900728NE
	FÛT	200.0	900798
1.6	BOBINE (S300)	16.0	900742N, 900742NE

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.