

# Outershield® 71M-H

## EIGENSCHAFTEN

- Speziell entwickelt für das Schweißen unter CO<sub>2</sub> und optimiert für Ar/CO<sub>2</sub> Mischgas; weicher Lichtbogen mit geringer Spritzerneigung.
- Gute mechanische Gütewerte (CVN > 47 J bei -30 °C für CO<sub>2</sub>).
- Perfekte Wurzelschweißung mit keramischer Schweißbadsicherung.
- Hohe Stromdichte ermöglicht das Schweißen in allen Positionen, auch Zwangslagen.
- Stabile mechanische Eigenschaften über eine große Brandbreite beim Wärmeeintrag.

## TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Schiffbau
- Stahlbau
- HYPERFILL

## KLASSIFIZIERUNG

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

## STROMART

DC+

## SCHWEISSPOSITIONEN

Alle außer Fallnaht

## SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

M21	Mischgas Ar+ 15-25% CO <sub>2</sub>
C1	Aktivgas 100% CO <sub>2</sub>
Gasdurchfluss	15-25 l/min

## ZULASSUNGEN

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

## CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Schutzgas	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

## MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	
						-20 °C	-30 °C
Norm: AWS A5.20			min. 400	min. 480	min. 22		
EN ISO 17632-A			min. 460	530-680	min. 20		min. 47
Typische Werte	M21	AW	595	650	26	80	
	C1	AW	530	590	25		70

\*AW (U) = unbehandelt

## VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.2	SPULE (B300)	16.0	900700N
	SPULE (S300)	16.0	900728N

### TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.  
Siehe [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com) für aktualisierte Informationen