Outershield® 71M-H

EIGENSCHAFTEN

- Speziell entwickelt für das Schweißen unter CO_2 und optimiert für Ar/CO_2 Mischgas; weicher Lichtbogen mit geringer Spritzerneigung.
- Gute mechanische Gütewerte (CVN > 47 J bei -30 °C für CO_2).
- 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 C 1 H5

STROMART

DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle außer Fallnaht

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

M21	Mischgas Ar+ 15-25% CO_2
C1	Aktivgas 100% CO_2
Gasdurchfluss	15-25 l/min

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	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) -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.
1.0	SPULE (S200)	5.0	900770N
1.2	SPULE (B300)	16.0	900700N, 900728N
	SPULE (S300)	16.0	900728NE
	FASS	200.0	900798
1.6	SPULE (S300)	16.0	900742N, 900742NE

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, 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 für aktualisierte Informationen