

Outershield® 71E-H

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Filo animato rutile per saldatura di alta qualità con gas M21.
- Eccellente apprezzamento da parte dell'operatore per le caratteristiche di saldatura superiori.
- Qualità superiore del prodotto con un controllo ottimale della lega.
- Classe H4 nel diametro 1,6 mm.
- Capacità di saldatura fuori posizione con tassi di deposito elevati.
- Approvato da ABS, DNV-GL, LRS, BV, CWB, RINA, TUV, DB, RMRS

APPLICAZIONI TIPICHE

- Cantieri Navali
- Costruzione in acciaio
- HYPERFILL

CLASSIFICAZIONE

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

TIPO DI CORRENTE

DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

M21	Miscela gas Ar+ 15-25% CO ₂
C1	Gas attivo 100% CO ₂
Flusso gas	15-25l/min

APPROVAZIONI

ABS	LR	BV	DNV	RINA	RMRS
+	+	+	+	+	+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

Gas di protezione	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

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Gas di protezione	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)			
						0°C	-20°C	-30°C	-40°C
Richiesto: AWS A5.20			min. 400	min. 480	min. 22				min. 27
EN ISO 17632-A			min. 460	530-680	min. 20			min. 47	
Valori tipici	M21	AW	570	620	25		90	65	40
	C1	AW	520	575	24	80			

* AW = As welded

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.2	BOBINA (S200)	5.0	900125
	BOBINA (B300)	16.0	900156N
	BOBINA (S300)	16.0	900149NE
1.6	BOBINA (S300)	16.0	900262NE

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.