

# Outershield® MC710RF-H

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Muy pocos silicatos, prácticamente sin proyecciones, rápida velocidad de desplazamiento, excelente alimentación del hilo.
- Superior en chapa con cascarilla, buena resistencia a la porosidad.
- Buenas propiedades mecánicas (CVN > 47J a -30°C).
- Consistencia superior del producto con un control óptimo de la aleación.
- Reducción de la exposición de los soldadores a los humos de soldadura.

## APLICACIONES TÍPICAS

- Construcción de acero
- Soldaduras de alta calidad
- Automoción y transporte

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.18 E70C-6M H4  
EN ISO 17632-A T 46 3 M M21 2 H5

## TIPO DE CORRIENTE

DC+

## POSICIONES DE SOLDADURA

Todas excepto el vertical descendente

## GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

M21 Gas mezcla Ar+ 15-25% CO<sub>2</sub>  
Caudal de gas 15-25 l/min

## HOMOLOGACIONES

ABS	LR	BV	DNV	RINA	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+	+

## COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

Gas protección	C	Mn	Si	P	S	HDM
M21	0.05	1.35	0.6	0.015	0.023	3 ml/100 g

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas protección	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)	
						-20°C	-30°C
Requisito: AWS A5.18			min. 400	min. 480	min. 22		min. 27
EN ISO 17632-A			min. 460	530-680	min. 20		min. 47
Valores típicos	M21	AW	495	570	26	90	60

\* AW = Recién soldado

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.2	BOBINA (B300)	16.0	901300
	BIDÓN	200.0	901398

### RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) para cualquier información actualizada.