Outershield® MC715-H

CARACTÉRISTIQUES

- Taux de dépôt élevé et excellente soudabilité. Faible quantité de silicates. Convient pour le soudage automatique mono ou multi passes.
- Particulièrement apprécié par les soudeurs notamment grâce aux caractéristiques spécifiques de l'arc électrique.
- Propriétés mécaniques exceptionnelles avec notamment des résiliences à -40°C (CNV >=47J à -40°C).
- Très bonne soudabilité à l'arc court, pulsé et au spray
- Convient aux applications robotiques
- Peut être utilisé en passe de racine en arc court ou pulsé.

APPLICATIONS TYPIQUES

- Construction métallique
- Industrie offshore
- Soudage des brides de tours d'éoliennes
- HYPERFILL

CLASSIFICATION

AWS A5.18	E70C-6M H4
EN ISO 17632-A	T 46 4 M M21 2 H5
EN ISO 17632-B	T49 4 T15-1 M21 A-K-U 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% CO_2
Débit	15-25 l/min

HOMOLOGATIONS

ABS	BV	LR	DNV	TÜV	DB	CWB
+	+	+	+	+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

Gaz de protection	C	Mn	Si	P	S
M21	0.04	1.5	0.4	0.012	0.020

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)	
						-30°C	-40°C
Requis : AWS A5.18			min. 400	min. 480	min. 22		
EN ISO 17632-A			min. 460	530-680	min. 20		min. 47
Valeurs typiques	M21	AW	480	580	27	120	110

* AW = Brut de soudage

CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.2	BOBINE (B300)	16.0	900401N, 900402N
	BOBINE (S300)	16.0	900429NE
	FÛT	200.0	900492

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.