

Outershield® MC715-H

GŁÓWNE CECHY

- Wysoka wydajność stapiania i doskonała spawalność. Nieliczne obszary krzemianów. Możliwość jedno- i wielowarstwowego spawania zautomatyzowanego.
- Doskonała dynamika łuku i łatwość spawania.
- Bardzo dobre właściwości mechaniczne (udarność ISO-V > 47 J do -40°C).
- Bardzo dobra spawalność łukiem zwarciovym, pulsującym i natryskowym
- Odpowiedni do spawania zrobotyzowanego
- Dobre wypełnianie szczelin i spawanie warstw graniowych łukiem zwarciovym i pulsującym.

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Konstrukcje stalowe
- Konstrukcje morskie (Offshore)
- Spawanie kołnierzy segmentów wież wiatrowych
- HYPERFILL

DOPUSZCZENIA

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

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

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

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)	
						-30°C	-40°C
Wymagania: AWS A5.18			min. 400	min. 480	min. 22		
EN ISO 17632-A			min. 460	530-680	min. 20		min. 47
Wartości typowe	M21	AW	480	580	27	120	110

* AW = bez obróbki cieplnej

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.2	SZPULA (B300)	16.0	900401N, 900402N
	SZPULA (S300)	16.0	900429NE
	BECZKA	200.0	900492

KLASYFIKACJA

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

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie poza pionową z góry na dół

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

M21	Mieszanka gazowa Ar+ 15-25% CO ₂
Przepływ	15-25 l/min

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu