

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.
- Stosowany do spawania kołnierzy segmentów wież wiatrowych.

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

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

DOPUSZCZENIA

BV	DNV	RINA	DB
+	+	+	+

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 (S200)	5.0	900436
	SZPULA (B300)	16.0	900402N
	SZPULA (S300)	16.0	900401N, 900429NE
	BECZKA	200.0	900492, 941930
1.6	SZPULA (S300)	16.0	900470N
	BECZKA	200.0	941932

KLASYFIKACJA

AWS A5.18 E70C-6M H4
EN ISO 17632-A T 46 4 M M2 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% CO₂
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