

# Outershield® MC710-H

## EIGENSCHAFTEN

- Fülldrahtelektrode mit hoher Ausbringung zum Schweißen mit M21-Schutzgas
- Ausgezeichnete Lichtbogeneigenschaften bieten hervorragende Verarbeitungseigenschaften
- Regelmäßige Schweißnähte mit sehr geringer Silikatinsbildung
- Ausgezeichnete, konstante Produktqualität und optimale Kontrolle der Legierungselemente

## TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Stahlbau
- Hochwertige Schweißnähte
- Automobil- und Transport-Industrie
- HYPERFILL

## KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.18	E70C-6M H4
EN ISO 17632-A	T 46 3 M M21 2 H5
	T 46 3 M M20 2 H5

## STROMART

DC+

## SCHWEISSPOSITIONEN

Alle außer Fallnaht

## ZULASSUNGEN

ABS, LR, BV, DNV, RINA, TÜV, DB

## SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

M21	Mischgas Ar+ 15-25% CO <sub>2</sub>
M20	Mischgas Ar+ 5-15% CO <sub>2</sub>
Durchflussmenge	15-25 l/min

## CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

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

## MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	
						-20°C	-30°C
Norm: AWS A5.18		-	min. 400	min. 480	min. 22	-	-
EN ISO 17632-A		-	min. 460	530-680	min. 20	-	min. 47
Typische Werte	M21	AW	495	570	26	90	60

AW = Unbehandelt

- = keine Angabe

## LIEFERFORMEN UND VERPACKUNG

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.2	SPULE (B300)	16.0	900300N
	SPULE (S300)	16.0	900356N, 900356NE
	FASS	200.0	900398
1.4	SPULE (B300)	16.0	900328N
	FASS	200.0	900391
1.6	SPULE (B300)	16.0	900314N
	SPULE (S300)	16.0	900370NE
	FASS	200.0	900384
	SPULE	270.0	941692

### TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.  
Siehe [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com) für aktualisierte Informationen