

Outershield® MC710-H

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma tubulara cu pulberi metalice de mare randament, pentru sudarea in amestec de gaz M21
- Caracteristicile excelente ale arcului ofera o atractie remarcabila a sudorilor
- Suduri regulate cu foarte putini silicati
- Consistenta superioara a produsului cu control optim al compozitiei

APLICATII TIPICE

- Constructii metalice
- Suduri de inalta calitate
- Autovehicule si transport
- HYPERFILL

CLASIFICARE / INCADRARE

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

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile exceptie, vertical descendent

APROBARI

ABS, LR, BV, DNV, RINA, TÜV, DB

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

| | |
|-----------|----------------------------|
| M21 | Ar+ 15-25% CO ₂ |
| M20 | Ar+ 5-15% CO ₂ |
| Debit gaz | 15-25 l/min |

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

| Gaze de protectie | C | Mn | Si | P | S | HDM |
|-------------------|------|------|-----|-------|-------|------------|
| M21 | 0.05 | 1.35 | 0.6 | 0.015 | 0.023 | 3 ml/100 g |

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

| | Gaze de protectie | Conditii | Limita de curgere (MPa) | Rezistenta la rupere Rm (MPa) | Alungire (%) | Impact ISO-V (J) | |
|--------------------|-------------------|----------|-------------------------|-------------------------------|--------------|------------------|---------|
| | | | | | | -20°C | -30°C |
| Cerinte: AWS A5.18 | | - | min. 400 | min. 480 | min. 22 | - | - |
| EN ISO 17632-A | | - | min. 460 | 530-680 | min. 20 | - | min. 47 |
| Valori tipice | M21 | AW | 495 | 570 | 26 | 90 | 60 |

AW = Stare sudata

- = nespecificat

DIMENSIUNI DISPONIBILE SI AMBALARE

| Diametru sarma (mm) | Ambalare | Greutate (kg) | Referinta |
|---------------------|-------------|---------------|-------------------|
| 1.2 | ROLA (B300) | 16.0 | 900300N |
| | ROLA (S300) | 16.0 | 900356N, 900356NE |
| | BUTOI | 200.0 | 900398 |
| 1.4 | ROLA (B300) | 16.0 | 900328N |
| | BUTOI | 200.0 | 900391 |
| 1.6 | ROLA (B300) | 16.0 | 900314N |
| | ROLA (S300) | 16.0 | 900370NE |
| | BUTOI | 200.0 | 900384 |
| | TAMBUR | 270.0 | 941692 |

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercărilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudată și testată conform standardelor prescrise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.