

Outershield® MC-710-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 sudurilor.
- 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 M 2 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile exceptie, vertical descendent

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Ar+ 15-25% CO₂
Debit gaz 15-25 l/min

APROBARI

ABS	LR	BV	DNV	RINA	RMRS	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (%)

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 DEPUȘ

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistenta la rupere R _m (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
						-20°C	-30°C	-40°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	
	M21	SR: 15h/580°C	430	530	28		105	75

* AW = Stare sudata; SR = detensionare

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (S200)	5.0	900307
	ROLA (B300)	16.0	900300N
	ROLA (S300)	16.0	900356N, 900356NE
	BUTOI	200.0	900398, 941922, 941922N
1.4	ROLA (B300)	16.0	900328N
	BUTOI	200.0	900391
1.6	ROLA (B300)	16.0	900314N, 900370N
	ROLA (S300)	16.0	900370NE
	BUTOI	200.0	900384, 941924
	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 tipăririi.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.