

Outershield® MC-710-H

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Filo animato ad alta efficienza per la saldatura con il gas M21.
- Eccellenti caratteristiche dell'arco garantiscono un eccezionale apprezzamento da parte dell'operatore.
- Saldature regolari con pochissime isole di silicio.
- Qualità superiore del prodotto con un controllo ottimale della lega.

APPLICAZIONI TIPICHE

- Costruzione in acciaio
- Saldature di alta qualità
- Settore Automotive & Trasporti
- HYPERFILL

CLASSIFICAZIONE

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

TIPO DI CORRENTE

DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni ad eccezione della verticale discendente

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

M21 Miscela gas Ar+ 15-25% CO₂
Portata 15-25 l/min

APPROVAZIONI

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

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

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

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Gas di protezione	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)		
						-20°C	-30°C	-40°C
Richiesto: AWS A5.18			min. 400	min. 480	min. 22			
EN ISO 17632-A			min. 460	530-680	min. 20		min. 47	
Valori tipici	M21	AW	495	570	26	90	60	
	M21	SR: 15h/580°C	430	530	28		105	75

* AW = As welded; SR = trattamento di distensione

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.2	BOBINA (S200)	5.0	900307
	BOBINA (B300)	16.0	900300N
	BOBINA (S300)	16.0	900356N, 900356NE
	FUSTO	200.0	900398, 941922, 941922N
1.4	BOBINA (B300)	16.0	900328N
	FUSTO	200.0	900391
	BOBINA (B300)	16.0	900314N, 900370N
1.6	BOBINA (S300)	16.0	900370NE
	FUSTO	200.0	900384, 941924
	BOBINA	270.0	941692

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.