

# Outershield® MC555CT-H

## CARACTERISTICI DE TOP

- Proprietati mecanice excelente (CVN>47) la -40°C.
- Consistenta superioara a produsului cu control optim al compozitiei.

## APLICATII TIPICE

- Sudarea otelurilor rezistente la coroziunea atmosferica

## CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28 E81T1-W2M-J  
EN ISO 17632-B T554T15-OMA-NCC1-UH5

## TIP CURENT

DC+

## POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile exceptie, vertical descendent

## GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Ar+ 15-25% CO<sub>2</sub>  
Debit gaz 15-25 l/min

## APROBARI

TÜV

+

## COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

Gaze de protectie	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Cu	HDM
M21	0.03	1.3	0.4	0.015	0.020	0.55	0.55	0.55	3 ml/100 g

## PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistenta la rupere R <sub>m</sub> (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
						-30°C	-40°C	-50°C
Cerinte: AWS A5.28			min. 470	min. 550	min. 19	min. 27		
EN ISO 17632-B			min. 460	550-740	min. 17		min. 47	
Valori tipice	M21	AW	650	680	22	80	70	60

\* AW = Stare sudata

## AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	942792N

## REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compozitia metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata 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, compozitia chimica 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](http://www.lincolnelectric.eu) pentru orice informații actualizate.