Outershield® MC710RF-H

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Pochissime isole di silicio, assenza quasi totale di spruzzi, elevata velocità di avanzamento, filo con eccellente scorrimento.
- Superiore su piastra con scaglie, buona resistenza alla porosità.
- Ottime proprietà meccaniche (CVN >47J a -30°C).
- Qualità superiore del prodotto con un controllo ottimale della lega.
- Ridotta esposizione dei saldatori ai fumi di saldatura.

APPLICAZIONI TIPICHE

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

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.18	E70C-6M H4
EN ISO 17632-A	T 46 3 M M21 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% CO_2
Portata	15-25 l/min

APPROVAZIONI

ABS	LR	BV	DNV	RINA	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
Richiesto: AWS A5.18			min. 400	min. 480	min. 22		min. 27
EN ISO 17632-A			min. 460	530-680	min. 20		min. 47
Valori tipici	M21	AW	495	570	26	90	60

* AW = As welded

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.2	BOBINA (B300)	16.0	901300
	FUSTO	200.0	901398

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietŕ 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'idoneitŕ 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.