

# STEELCORED M10

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Filo animato seamless metalcored ramato per la saldatura di acciai con snervamento fino a 460 MPa e ottime proprietà di resilienza a -40°C.
- Migliore tolleranza e condizioni superficiali rispetto al processo MAG. Capacità di riempimento e passata in radice con short arc e pulsato.
- Saldabilità molto buona con short arc, pulsato e spray arc. Adatto per applicazioni robotiche.

## CLASSIFICAZIONE

AWS A5.18	E70C-6M H4
EN ISO 17632-A	T 46 4 M M21 1 H
EN ISO 17632-B	T554T15-1MA-UH5

## TIPO DI CORRENTE

DC+

## POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni

## GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

M21 Miscela gas Ar+ 15-25% CO<sub>2</sub>

## APPROVAZIONI

ABS	BV	DNV	RINA	TÜV	DB
+	+	+	+	+	BV

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si
0.06	1.3	0.6

## CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Gas di protezione	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)		
						+20°C	-20°C	-40°C
Valori tipici	M21	AW	≥460	550-660	≥24	≥120	≥80	≥47
Valori tipici	M21	580°C x 2h/forno	≥460	550-660	≥24			≥80

\* AW = As welded

Test gas: 82% Ar+18% CO<sub>2</sub>

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.0	BOBINA (S200)	5.0	W000281608
1.2	BOBINA (B300)	16.0	W000281612
2.4	FUSTO	25.0	W001273683

#### 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](http://www.lincolnelectric.eu) per qualsiasi informazione aggiornata.