

Outershield® MC710-H

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Hilo tubular de alta eficiencia para soldadura con gas M21
- Excelentes características del arco que lo hacen muy atractivo para el operario
- Soldaduras regulares con bajo nivel de silicatos
- Consistencia superior del producto con un control óptimo de la aleación

APLICACIONES TÍPICAS

- Construcción de acero
- Soldaduras de alta calidad
- Automoción y transporte
- HYPERFILL

CLASIFICACIÓN

AWS A5.18	E70C-6M H4
EN ISO 17632-A	T 46 3 M M21 2 H5
	T 46 3 M M20 2 H5

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas excepto el vertical descendente

HOMOLOGACIONES

ABS, LR, BV, DNV, RINA, TÜV, DB

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

M21	Gas mezcla Ar+ 15-25% CO ₂
M20	Gas mezcla Ar+ 15-15% CO ₂
Caudal de gas	15-25 l/min

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

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

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas protección	Condición	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)	
						-20 °C	-30 °C
Requisito: AWS A5.18		-	min. 400	min. 480	min. 22	-	-
EN ISO 17632-A		-	min. 460	530-680	min. 20	-	min. 47
Valores típicos	M21	AW	495	570	26	90	60

AW = Recién soldado

- = no especificado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.2	BOBINA (B300)	16.0	900300N
	BOBINA (S300)	16.0	900356N, 900356NE
	BIDÓN	200.0	900398
1.4	BOBINA (B300)	16.0	900328N
	BIDÓN	200.0	900391
1.6	BOBINA (B300)	16.0	900314N
	BOBINA (S300)	16.0	900370NE
	BIDÓN	200.0	900384
	CARRETE	270.0	941692

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.