

Outershield® MC-710-H

CARACTÉRISTIQUES

- Fil fourré sans laitier à haut rendement pour le soudage sous gaz M21
- Particulièrement apprécié par les soudeurs notamment grâce aux caractéristiques spécifiques de l'arc électrique
- Soudures régulières avec très peu de silicates
- Très bonne stabilité garantissant un transfert régulier des éléments d'alliage

APPLICATIONS TYPIQUES

- Construction métallique
- Excellente qualité des soudures
- Industrie automobile
- HYPERFILL

CLASSIFICATION

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

TYPE DE COURANT

DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

M21 Mélange de gaz Ar+ (>15-25%) CO₂
Débit 15-25 l/min

HOMOLOGATIONS

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

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

Gaz de protection	C	Mn	Si	P	S	HDM
M21	0.05	1.35	0.6	0.015	0.023	3 ml/100 g

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)		
						-20°C	-30°C	-40°C
Requis : AWS A5.18			min. 400	min. 480	min. 22			
EN ISO 17632-A			min. 460	530-680	min. 20		min. 47	
Valeurs typiques	M21	AW	495	570	26	90	60	
	M21	SR: 15h/580°C	430	530	28		105	75

* AW = Brut de soudage; SR = Traitement Thermique

CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.2	BOBINE (S200)	5.0	900307
	BOBINE (B300)	16.0	900300N
	BOBINE (S300)	16.0	900356N, 900356NE
	FÛT	200.0	900398, 941922, 941922N
1.4	BOBINE (B300)	16.0	900328N
	FÛT	200.0	900391
	BOBINE (B300)	16.0	900314N, 900370N
1.6	BOBINE (S300)	16.0	900370NE
	FÛT	200.0	900384, 941924
	BOBINE	270.0	941692

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.