

Outershield® MC710-H

CLASIFICACIÓN

AWS A5.18	E70C-6M H4	A-Nr	1
EN ISO 17632-A	T 46 3 M M 2 H5 (ø1.2 y 1.6 mm)	F-Nr	6
	T 46 2 M M 2 H5 (ø2.0 y 2.4 mm)	9606 FM	1

DESCRIPCIÓN GENERAL

Alambre tubular de gran rendimiento, para la soldadura en todas posiciones, con gas de protección.

Características de arco excelentes, muy apreciadas por el soldador.

Pocas proyecciones y poca escoria, gran velocidad de avance, excelente alimentación del alambre; calidad "robótica".

Adecuado en chapa con cascarilla. Buena resistencia a la porosidad.

Muy buenas propiedades mecánicas (CVN >47J a -30°C).

Bajo contenido en hidrógeno difusible (HDM <5 ml/100g).

Consistencia de producto adecuada con control óptimo de aleación.

POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



TIPO DE CORRIENTE/ GAS DE PROTECCIÓN (ISO 14175)

CC +	
M21	: Gas Mezcla Ar+ (>15-25%) CO ₂
Caudal	: 15-25 l/min

HOMOLOGACIONES

Gas de protección	ABS	BV	DB	DNV	GL	LR	RINA	RMRS	TÜV
M21	3YSAH5	SA3YMH5	+	IIIVMS(H5)	3YH5S	3YSH5	3YS	3YSH5	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, METAL DEPOSITADO

Gas de 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 de protección	Condición	Límite Elástico (N/mm ²)	R.Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)		
						-20°C	-29°C/-30°C	-40°C
Requerido: AWS A5.18			min. 400	min. 480	min. 22		min. 27	
EN ISO 17632-A (1.2-1.6)			min. 460	530-680	min. 20		min. 47	
Valores típicos	M21	AW	495	570	26	90	60	
	M21	SR	430	530	28		105	75

SR : 15h/580°C

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro (mm)	1.0	1.2	1.4	1.6
Bobina 5 kg S200	X	X		
Bobina 16 kg B300	X	X	X	X
Carrete 25 kg B435			X	X
Bidón Accutrak® 200 kg	X	X	X	X
Carrete metálico 270 kg				X

Outershield® MC710-H rev. C-ES24-01/12/16

Lincoln Electric Iberia S.L. se reserva el derecho de modificar sin previo aviso las características de los productos presentados en este documento, y puede considerarse únicamente como guía de consulta.

Outershield® MC710-H

MATERIALES A SOLDAR

Grados Acero/Standard	Tipo
Acero estructural general	
EN 10025	S185, S235, S275, S355
Chapa naval	
ASTM A131	Grado A, B, D, AH32 a EH36
Acero fundido	
EN 10213-2	G P 240R
Acero tubería	
EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
EN 10208-2	L240NB, L290NB, L360NB, L360QB, L240MB, L290MB, L360MB, L415MB, L415NB
API 5LX	X42, X46, X52, X60, X65
EN 10216-1/	P235T1, P235T2, P275T1
EN 10217-1	P275T2, P355N
Calderería y aparatos a presión	
EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Acero grano fino	
EN 10025 parte 3	S275, S355, S420, S460
EN 10025 parte 4	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML, S460M, S460ML

HOJA DE CÁLCULO

Díámetro (mm)	Condición	Stick-out eléctrico (mm)	Velocidad hilo (cm/min)	Intensidad [A]	Tensión [V]	Tasa deposición (kg/h)	kg hilo/kg metal depositado
1.2	Arco corto	15	230	100	15	1.1	1.10
			320	120	16	1.4	1.10
			400	150	17	1.9	1.10
1.2	Arco spray	20	940	275	31-34	4.8	1.10
			1420	340	35-38	6.8	1.10
			445	170	27-29	2.5	1.10
1.4	Arco spray	25	890	270	29-32	5.0	1.10
			1400	355	32-34	8.1	1.10
			635	325	29-32	5.0	1.10
1.6	Arco spray	25	890	400	34-37	7.0	1.10
			1145	460	36-38	9.1	1.10
			320	290	25-27	3.7	1.05
2.0	Arco spray	28	510	385	28-31	6.1	1.05
			760	510	32-35	9.3	1.05
			400	28-32			
2.4	Arco spray	30	475	28-32			
			550	30-34			

PARÁMETROS ÓPTIMOS DE SOLDADURA IN GAS DE PROTECCIÓN Ar + [≥15-25]% CO₂

Díámetro (mm)	Posiciones de soldadura				
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gup	PE/4G
1.2	230-380A	230-380A	230-300A	130-170A	140-175A
	26-36V	26-36V	26-30V	15-17V	16-17V
1.4	240-385A	240-385A	240-340A	160-180A	175-185A
	26-36V	26-36V	26-31V	14-15V	15-16V
1.6	280-460A	280-460A	270-300A		
	28-36V	28-36V	28-30V		
2.0	300-510A	300-510A			
	28-33V	28-33V			
2.4	400-550A	400-550A			
	32-36V	32-36V			