

# Outershield® MC700

## Hilo tubular acero suave

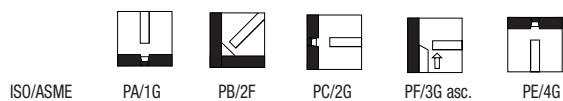
### Clasificación

AWS A5.18/A5.18M : E70C-6M H8  
EN 758 : T 46 2 M M 2 H10

### 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, gran velocidad de avance, excelente alimentación del alambre, pocos islotes de silicatos.  
Calidad y propiedades constantes bobina a bobina.

### Posiciones de Soldadura



### Tipo corriente/Gas protección

Gas mezcla : M21/Ar+ >5-25% CO<sub>2</sub>  
CC+

### Composición química (w%), típica, metal depositado

Gas protección	C	Mn	Si	P	S
M21	0,05	1,35	0,6	0,015	0,023

### Propiedades mecánicas, metal depositado

Requerido: AWS A5.18 EN 758	Gas	Condición	Lím. Elástico	R.Tracción	Alargamiento	Impacto ISO-V(J)	
	Protección		(N/mm <sup>2</sup> )	(N/mm <sup>2</sup> )	(%)	-20°C	-30°C
Valores típicos	M21	AW	> 400 > 460 475	> 480 530-680 560	min. 22 min. 20 24	min. 47 75	min. 27 45

### Empaquetado y tamaños disponibles

Tipo	Peso neto/unit	Diámetro(mm)
Bobina B300	15	X

Outershield® MC700: rev. ES 1

**LINCOLN**  
ELECTRIC

Nota: Lincoln KD 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

[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)

# Outershield® MC700

## Materiales a soldar

Acero	Norma	Tipo
Acero general estructural	EN 10025	S185, S235, S275, S355
Chapa naval	ASTM A131	Grade A, B, D, AH32 to EH36
Acero fundido	EN 10213-2	G P 240R
Tubería	EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
	EN 10208-2	L240NB, L290NB, L360NB, L360QB, L240MB, L290MB, L360MB, L415MB, L415NB
Calderería y aparatos a presión	API 5LX	X42, X46, X52, X60
	EN 10216-1/	P235T1, P235T2, P275T1
	EN 10217-1	P275T2, P355N
Acero de grano fino	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
	EN 10113-2	S275, S355, S420
	EN 10113-3	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML

## Hoja de cálculo

Diámetro (mm)	Modo arco	Stick-out eléctrico (mm)	Velocidad hilo (cm/min)	Corriente (A)	Voltaje (V)	Tasa Deposición (kg/h)	kg hilo/ kg metal depositado
1.2	Cortocircuito	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	635	180	28-30	2.7	1.10
			940	275	31-34	4.8	1.10
			1420	340	35-38	6.8	1.10

## Parámetros óptimos de soldadura, gas protección Ar + (>5 - 25)% CO<sub>2</sub>

Diámetro (mm)	Corriente/ Voltaje	Posición soldadura				
		PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G up	PE/4G
1.2	(A)	230-380	230-380	230-300	130-170	140-175
	(V)	26-36	26-36	26-30	15-17	16-17