

# Outershield® MC700

## KLASYFIKACJA

AWS A5.18/A5.18M : E70C-6M H8  
 EN ISO 17632-A : T 46 2 M M 2 H10

## OPIS OGÓLNY

Drut proszkowy osłaniany gazem o rdzeniu metalowym do spawania we wszystkich pozycjach z wysoką wydajnością  
 Doskonała charakterystyka łuku daje znakomity wygląd spoiny  
 Mała liczba rozprysków i żużla, duża prędkość spawania, bardzo dobre podawanie drutu  
 Najlepsza jednorodność produktu o regulowanym składzie chemicznym stopiwa

## POZYCJE SPAWANIA



ISO/ASME

PA/1G

PB/2F

PC/2G

PF/3G góra

PE/4G

## RODZ. PRĄDU/GAZ OCHRON. (ISO 14175)

DC +

M21 : Mieszanka gazowa Ar+ (>15-25%) CO<sub>2</sub>

Ilość : 15-25 l/min

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

Gaz osłonowy	C	Mn	Si	P	S	H <sub>DM</sub> ml/100g
M21	0.05	1.35	0.6	0.015	0.023	5

## WŁASNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan	Umowna granica plastyczności (N/mm <sup>2</sup> )	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm <sup>2</sup> )	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J) -20°C -30°C
Wymagania: AWS A5.18			min. 400	min. 480	min. 22	min. 27
EN ISO 17632-A			min. 460	530-680	min. 20	min. 47
Typowe wartości	M21	PS	475	560	24	75 45
PS: po spawaniu						

## OPAKOWANIE

Typ	Średnica (mm)	1.2
15 kg szpula B300		X

Outershield® MC700

# Outershield® MC700

## MATERIAŁY DO SPAWANIA

Stal/Kod	Typ
<b>Stal konstrukcyjna</b>	
EN 10025	S185, S235, S275, S355
<b>Błachy okrętowe</b>	
ASTM A131	Gatunek A, B, D, AH32 do EH36
<b>Staliwo</b>	
EN 10213-2	G P 240R
<b>Rury</b>	
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
EN 10216-1/	P235T1, P235T2, P275T1
EN 10217-1	P275T2, P355N
<b>Stal na kotły i zbiorniki ciśnieniowe</b>	
EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
<b>Stal drobnoziarnista</b>	
EN 10025-3	S275, S355, S420
EN 10025-4	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML

## DANE DO KALKULACJI

Średnica (mm)	Rodzaj łuku	Wolny wylot elektrody (mm)	Prędkość podawania drutu (cm/min)	Prąd (A)	Napięcie łuku (V)	Uzysk (kg/h)	kg drutu/kg stopiwa
1.2	łuk krótki	15	230	100	15	1.1	1.10
			320	120	16	1.4	1.10
			400	150	17	1.9	1.10
1.2	łuk natryskowy	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

## PARAMETRY SPAWANIA, OPTIMALNE WYPEŁNIENIE, GAZ OSŁONOWY AR + (>15 - 25)% CO<sub>2</sub>

Średnica (mm)	Pozycja spawania				
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G góra	PE/4G
1.2	230-380A	230-380A	230-300A	130-170A	140-175A
	26-36V	26-36V	26-30V	15-17V	16-17V