

Outershield® MC710C-H

KLASYFIKACJA

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

OPIS OGÓLNY

Drut proszkowy osłaniany CO₂ o rdzeniu metalowym do spawania we wszystkich pozycjach z wysoką wydajnością
 Doskonała charakterystyka łuku daje znakomity wygląd spoiny
 Mała ilość rozprysków i żużla, duża prędkość spawania, bardzo dobre podawanie drutu
 Najlepszy dla blach ze zgorzeliną, dobra odporność na powstawanie porów
 Bardzo dobre właściwości mechaniczne (CVN >47J przy -30°C)
 Bardzo niska zawartość wodoru (H_{DM} <5 ml/100g)
 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 +
 C1 : Gaz aktywny 100% CO₂
 Ilość : 15-25 l/min

DOPUSZCZENIA

Gaz osłonowy	ABS	BV	DNV	GL	LRS	RINA	TÜV
C1	3YSA-H5	3YH5	III YMS	3YH5	3YH5	3YSH5	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

Gaz osłonowy	C	Mn	Si	P	S	H _{DM} ml/100g
C1	0.05	1.35	0.6	0.015	0.023	3

WŁASNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Wymagania: AWS A5.18 EN ISO 17632-A	Gaz osłonowy	Stan	Umowna granica plastyczności (N/mm ²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	Wydłużenie (%)	Udamość ISO-V (J)		
						-20°C	-29°C	-30°C
			min. 400	min. 480	min. 22	min. 27		
			min. 460	530-680	min. 20	min. 47		
Typowe wartości	C1	PS	490	585	27	90	70	
PS: po spawaniu								

OPAKOWANIE

Typ	Średnica (mm)	1.2
4,5 kg szpula plastikowa S200		X
15 kg szpula B300		X

Outershield® MC710C-H

Outershield® MC710C-H

MATERIAŁY DO SPAWANIA

Stal/Kod	Typ
Stal konstrukcyjna	
EN 10025-2	S185, S235, S275, S355
Błachy okrętowe	
ASTM A131	Gatunek A, B, D, AH32 do EH36
Staliwo	
EN 10213-2	G P 240R
Rury	
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
Stal drobnziarnista	
EN 10025-3	S275, S355, S420
EN 10025-4	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML, S460

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	16	1.1	1.10
			320	120	16.5	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 100% CO₂

Średnica (mm)	Pozycja spawania				
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G góra	PE/4G
1.2	230-380A	230-380A	230-300A	100-170A	140-175A
	26-36V	26-36V	26-30V	16-17V	16-17V