

Outershield® MC715-H

KLASYFIKACJA

AWS A5.18/A5.18M : E70C-6M H4
 EN ISO 17632-A : T 46 4 M M 2 H5

OPIS OGÓLNY

Drut proszkowy osłaniany gazem z rdzeniem metalowym do spawania we wszystkich pozycjach
 Mała liczba rozprysków i żużla, duża prędkość spawania, bardzo dobre podawanie drutu.
 Doskonała charakterystyka łuku daje znakomity wygląd spoiny
 Bardzo dobre właściwości mechaniczne (CVN >47J przy -30°C)
 Bardzo niska zawartość wodoru (HDM < 5 ml/100 g)
 Najlepsza jednorodność produktu o regulowanym składzie chemicznym stopiwa
 Może być alternatywą dla zasadowych drutów proszkowych

POZYCJE SPAWANIA



RODZ. PRĄDU/GAZ OCHRON. (ISO 14175)

DC +
 M21 : Mieszanka gazowa Ar+ (>15-25%) CO₂
 Ilość : 15-25 l/min

DOPUSZCZENIA

Gaz osłonowy	BV	DB	DNV	TUV	GL	RINA
M21	SA3,3YMH	+	IV Y40H5	+	4Y40H5S	4YSH5

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

Gaz osłonowy	C	Mn	Si	P	S	H _{DM} ml/100g
M21	0.04	1.5	0.4	0.012	0.020	3

WŁAŚNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Wymagania:	Gaz osłonowy	Stan	Umowna granica plastyczności (N/mm ²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)			
						-29°C	-30°C	-40°C	-50°C
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	480	580	27	120	110	80	
		WO	430	485	30	100			

PS: po spawaniu / WO: wyżarzanie odprężające
 WO: 2h/640°C

OPAKOWANIE

Typ	Średnica (mm)	1.2	1.4	1.6
4.5 kg szpula plastikowa S200		X		
14 kg szpula S300 (folia aluminiowa)		X		
15 kg szpula B300		X	X	X
25 kg szpula B435				X
200 kg Accutrak® bęben		X	X	X

Outershield® MC715-H

Outershield® MC715-H

MATERIAŁY DO SPAWANIA

Stal/Kod	Typ
Stal konstrukcyjna	
EN 10025-2	S185, S235, S275, S355
Blachy okrętowe	
ASTM A131	Gatunek A, B, D, AH32 do EH40
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, L445
API 5LX	X42, X46, X52, X60, X65
EN 10216-1/	P235T1, P235T2, P275T1
EN 10217-1	P275T2, P355N
Stal na kotły i zbiorniki ciśnieniowe	
EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Stal drobnziarnista	
EN 10025-3	S275N, S275NL, S355N, S355NL, S420N, S420NL, S460N, S460NL
EN 10025-4	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML, S460ML

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
1.4	łuk krótki	15	205	105	14.5	1.2	1.10
			255	125	15.0	1.5	1.10
			280	135	15.5	1.6	1.10
1.4	łuk natryskowy	25	445	170	27-29	2.5	1.10
			890	270	29-32	5.0	1.10
			1400	355	32-34	8.1	1.10
1.6	łuk krótki	18	180	145	15	1.5	1.10
			205	160	16	1.7	1.10
			230	170	18	1.9	1.10
1.6	łuk natryskowy	25	380	235	25-26	2.9	1.10
			635	325	29-32	5.0	1.10
			890	400	34-37	7.0	1.10
			1145	460	36-38	9.1	1.10

PARAMETRY SPAWANIA, OPTIMALNE WYPEŁNIENIE, GAZ OSŁONOWY AR + (>15 - 25)% CO₂

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
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		