

Outershield® T55-H

KLASYFIKACJA

AWS A5.20/A5.20M : E71T-5C-JH4 / E71T-5M-JH4
 EN ISO 17632-A : T 42 4 B C 2 H5 / T 42 4 B M 2 H5

OPIS OGÓLNY

Zasadowy osłaniany gazem drut proszkowy do spawania we wszystkich pozycjach

Dobra spawalność, także do góry (3G)

Wyjątkowe właściwości mechaniczne (CVN > 47J w -50°C)

Bardzo niska zawartość wodoru ($H_{DM} < 5$ ml/100 g)

Najlepsza jednorodność produktu o regulowanym składzie chemicznym stopiwa

Doskonale podczas podawania

POZYCJE SPAWANIA



RODZ. PRĄDU/GAZ OCHRON. (ISO 14175)

DC -
 M21 : Mieszanka gazowa Ar+ (>15-25%) CO₂
 C1 : Gaz aktywny 100% CO₂
 Ilość : 15-25 l/min

DOPUSZCZENIA

Gaz osłonowy	ABS	BV	DB	DNV	GL	LR	RINA
M21	3SA,3YSA	SA3,3YMHH	+	IVYMSH5	4YH10S	4Y40SH15	
C1	3SA,3YSA	SA3,3YMHH	+	IVYMSH5	4YH10S	4Y40SH15	3YS

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

Gaz osłonowy	C	Mn	Si	P	S	H_{DM} ml/100g
C1	0.05	1.5	0.55	0.012	0.010	3
M21	0.06	1.5	0.6	0.012	0.010	3

WŁASNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan	Umowna granica plastyczności (N/mm ²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	Wydlużenie (%)	Udarowość ISO-V (J)		
						-20°C	-40°C	-50°C
Wymagania: AWS A5.20			min. 400	min. 480	min. 22		min. 27	
EN ISO 17632-A			min. 420	500-640	min. 20		min. 47	
Typowe wartości	M21/C1	PS	480	570	27	130	85	60
		WO	425	550	27		80	

PS: po spawaniu / WO: wyżarzanie odprężające

WO: 15h/580°C

OPAKOWANIE

Typ	Średnica (mm)	1.2	1.6	2.4
4.5kg szpula plastikowa S200		X		
15 kg szpula B300		X	X	
25kg szpula B435			X	X

Outershield® T55-H

Outershield® T55-H

MATERIAŁY DO SPAWANIA

Stal/Kod	Typ
Stal konstrukcyjna	
EN 10025	S185, S235, S275, S355
Błachy 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
API 5LX	X42, X46, X52, X60
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 drobnoziarnista	
EN 10025-3	S275, S355, S420
EN 10025-4	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML

DANE DO KALKULACJI

Średnica (mm)	Wolny wylot elektrody (mm)	Prędkość podawania drutu (cm/min)	Prąd (A)	Napięcie łuku (V)	Uzysk (kg/h)	kg drutu/ kg stopiwa
1.2	20	510	130	25-27	1.6	1.20
		760	185	26-28	2.5	1.20
		1015	225	27-29	3.3	1.20
		1270	260	28-30	4.1	1.20
		1525	290	29-31	5.0	1.20
		1780	310	30-32	5.8	1.20
1.6	20	380	170	24-26	2.5	1.15
		510	225	25-27	3.1	1.15
		760	310	27-29	4.7	1.15
		1015	380	29-31	6.3	1.15
		1270	430	31-33	7.9	1.15

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

Średnica (mm)	Pozycja spawania			
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G góra
1.2	215-290A	215-290A	215-250A	110-150A
	28-34V	28-34V	28-30V	17-20V
1.6	320-390A	320-390A	280-350A	130-180A
	28-34V	28-34V	28-32V	18-22V
2.4	350-550A	350-550A		
	30-34V	30-34V		