

# Outershield® 500CT-H

## KLASYFIKACJA

AWS A5.29/A5.29M : E81T1-9G-H4  
 EN ISO 17632-A : T 50 5 Z P M 2 H5

## OPIS OGÓLNY

Drut proszkowy zawierający 0.8% Ni i 0.4% Cu osłaniany gazem do spawania we wszystkich pozycjach, w szczególności do stali trudno rdzewiejących

Do spawania we wszystkich pozycjach

Najlepsza spawalność, mała ilość rozprysków, dobry wygląd ściegu

Nie zrównany dla spawaczy

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

Doskonały podczas podawania

Dla aplikacji pracujących w podwyższonej temperaturze np. (kominy) Outershield 555CT-H jest zalecany.

## 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	Ni	Cu	H <sub>DM</sub> ml/100g
M21	0.04	1.3	0.2	0.014	0.010	0.84	0.39	4

## 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) -50°C
Wymagania: AWS A5.29			min. 470	550-690	min. 19	nie wymagana
EN ISO 17632-A			min. 500	560-720	min. 18	min. 47
Typowe wartości	M21	PS	580	610	23	80
PS: po spawaniu						

## OPAKOWANIE

Typ	Średnica (mm)	1.2
4.5 kg szpula plastikowa S200		X
15 kg szpula B300		X

Outershield® 500CT-H

**Outershield® 500CT-H****MATERIAŁY DO SPAWANIA**

Stal/Kod	Typ
<b>Stal odporna na czynniki atmosferyczne</b>	
EN 10025-5	S235 J0W, S235 J2W, S355 J0WP, S355 J2WP, S355 J0W, S355 J2W, S355 42W
ASTM A242	Typ 1
ASTM A580	Gatunek A
ASTM A595	Gatunek C
ASTM A709	Gatunek HPS 50W & HPS 70W
ISO 5952	HSA 355W1 & W2

Stale odporne na czynniki atmosferyczne, jak: Cor-Ten®, Patinax®-F, Patinax®-37 i podobne stale zawierające Ni i Cu

**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	445	130	20-22	1.6	1.20
		700	180	23-25	2.5	1.20
		950	220	25-27	3.4	1.20
		1270	265	27-29	4.5	1.20
		1590	305	30-32	5.9	1.20

**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	230-280A	230-280A	200-240A	200-240A	160-220A
	26-32V	26-32V	25-32V	25-28V	23-28V