Outershield® MC460VD-H

KLASYFIKACJA

AWS A5.18/A5.18M : E70C-6M H4
EN ISO 17632-A : T 46 2 M M 1 H5

OPIS OGÓLNY

Drut proszkowy do spawania z dużą wydajnością
Specjalnie do spawania cienkich blach w pozycji z góry na dół
Doskonała charakterystyka łuku daje znakomity wygląd spoiny
Brak żużla, nieliczne obszary krzemianów, bardzo dobre podawanie drutu
Wysoka odporność na powstawanie porów
Najlepsza jednorodność produktu o regulowanym składzie chemicznym stopiwa
Bardzo niska zawartość wodoru (H_{DM}< 5 ml/100 g)

POZYCJE SPAWANIA

ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G góra PG/3G dół PE/4G

RODZ. PRĄDU/GAZ OCHRON. (ISO 14175)

DC - dla wszystkich pozycji spawania
M21 : Mieszanka gazowa Ar+ (>15-25%) CO_2
Ilość : 15-25 l/min

DOPUSZCZENIA

Gaz osłonowy	ABS	BV	DNV	GL	LR
M21	3YSA,H5	SA3YMHHH	IIIYMSH5	3YH5S	3S,3YSH5

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

Gaz osłonowy	C	Mn	Si	P	S	H_{DM} ml/100g
M21	0.05	1.25	0.6	0.015	0.015	3

WŁASNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan	Umowna granica plastyczności (N/mm²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm²)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J) -20°C	Udarność ISO-V (J) -29°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	510	600	25	90	60

PS: po spawaniu

OPAKOWANIE

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

Odpowiedzialność: Wszystkie informacje zawarte w tym katalogu są oparte na najlepszej, dostępnej wiedzy, podlegają one zmianom bez uprzedzenia i mogą być traktowane jako ogólne wskazówki.
Dymy: Informacje na temat bezpieczeństwa przy spawaniu są dostępne na życzenie.

Outershield® MC460VD-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
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	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, OPTYMALNE WYPEŁNIENIE, GAZ OSŁONOWY AR + (>15 - 25)% CO_2

Średnica (mm)	Pozycja spawania PB/2F	PG/3F dół	PG/3G dół	PE/4F
1.2	250 - 300A 26-30V	250 - 300A 26-30V	200-220A 21-24V	200-220A 23-25V