

Outershield® 71M-H

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.20/A5.20M : E71T-1C-JH4
 EN ISO 17632-A : T 46 2 P C 1 H5

ОПИСАНИЕ

Порошковая газозащитная проволока с рутиловым покрытием для высококачественной сварки

Технологична в использовании благодаря отличным сварочным характеристикам

Специально разработана для сварки в 100% защитном газе CO₂; образует гладкую дугу с низким уровнем разбрызгивания

Пригодна для сварки покрытых пластин с использованием 100% защитного газа CO₂

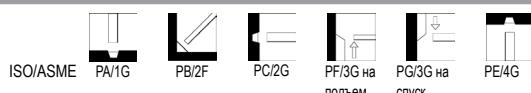
Также Хорошо подходит для сварки на керамических подкладках

Высокие показатели ударной вязкости наплавленного металла при низких температурах (мин 47 Дж по Шарпи при -20°C)

Низкое содержание диффузионного водорода в наплавленном металле (H_{DW} < 5 мл/100 г)

При использовании защитного газа Ar/CO₂ более предпочтительна проволока Outershield 71 E-H

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



РОД ТОКА

DC + : Постоянный ток обратной полярности
 C1 : Активный газ 100% CO₂
 Расход : 15-25 л/мин.

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

Защитный газ	ABS	BV	CRS	NKK	DB	DNV	GL	LR	RINA	RMRS
C1	3YSAH5	SA3YMH5	3YH5S	KSW53G(C)H5	+	III Y40(H5)	3Y46H5S	3YSH5	3YSH5	3MSH5,3Y40MSH5

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

Защитный газ	C	Mn	Si	P	S	H _{DW} мл/100 г
C1	0.05	1.3	0.4	0.015	0.010	4

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Защитный газ	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи, Дж
Требования: AWS A5.20 EN ISO 17632-A		мин. 400 мин. 460	мин. 480 530-680	мин. 22 мин. 20	мин. 27 мин. 47
Типичные значения	C1 После сварки	580	620	24	80 40

ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	1.2	1.6
Упаковка: Пластиковая кассета S200, 5 кг	X	
Кассета B300, 15 кг	X	X
Кассета S300, 15 кг	X	X
Кассета B435, 25 кг		X
Бухта Accutrac® 200 кг	X	X

Outershield® 71M-H: вер. EN 25

Outershield® 71M-H**СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ**

Марка стали/Стандарт	Класс прочности
Структурная сталь	
EN 10025 часть 2	S185, S235, S275
Судостроительная сталь	
ASTM A131	Класс A, B, D, от AH32 до EH36
Литейная сталь	
EN 10213-2	G P 240R
Трубная сталь	
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
Сталь для бойлеров и камер высокого давления	
EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Мелкозернистая сталь	
EN 10025 часть 3	S275, S355, S420, S460
EN 10025 часть 4	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ СВАРОЧНЫЕ РЕЖИМЫ / ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Диаметр (мм)	Вылет электрода (мм)	Скорость подачи проводки (см/мин)	Сварочный ток (А)	Напряжение дуги (В)	Скорость наплавки (кг/ч)	Кг проволоки/ кг наплавленного металла
1.2	20	445	130	21-23	1.7	1.20
		700	170	22-24	2.3	1.20
		955	220	25-27	3.3	1.20
		1270	260	27-29	4.5	1.20
		1590	290	30-32	5.6	1.20
1.6	20	320	180	21-23	2.2	1.20
		510	255	22-25	3.3	1.20
		635	300	24-26	4.2	1.20
		760	335	25-27	5.0	1.20
		890	370	27-29	5.8	1.20
		1015	395	28-30	6.5	1.20
		1080	415	29-31	7.0	1.20

FCAW

ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ПРИ СВАРКЕ В ЗАЩИТНОМ ГАЗЕ (Ar + >15-25% CO₂)

Диаметр (мм)	Пространственные положения					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G на подъем	PG/3G на спуск	PE/4G
1.2	230-280 A	230-280 A	200-240 A	200-240 A	160-220 A	160-220 A
	26-32 B	26-32 B	25-30 B	25-28 B	23-26 B	26-28 B
1.6	250-380 A	250-380 A	230-280 A	220-260 A	170-240 A	170-240 A
	24-32 B	24-32 B	24-30 B	22-28 B	22-28 B	22-28 B