

Outershield® 12-H

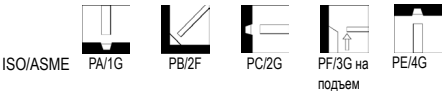
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.29/A5.29M : E81T1-A1M-H4
ISO 17634-A : T MoL P M 2 H5

ОПИСАНИЕ

Порошковая проволока с содержанием 0,5% Мо и рутиловым покрытием для сварки в смешанном защитном газе во всех пространственных положениях
Отличная свариваемость, низкий уровень разбрызгивания, хороший внешний вид кромок шва
Технологична в использовании
Низкое содержание диффузионного водорода в наплавленном металле ($H_{DM} < 5 \text{ мл/100 г}$)
Постоянно высокое качество продукции и точный контроль легирования
Отличная подаваемость проволоки

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



РОД ТОКА

DC + : Постоянный ток обратной полярности
M21 : Смесь газов Ar+ (>15-25%) CO₂
Расход : 15-25 л/мин.

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

Защитный газ TUV
M21 +

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

Защитный газ	C	Mn	Si	P	S	Mo	H _{DM} мл/100 г
M21	0.065	0.8	0.2	0.014	0.010	0.46	3

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи, Дж	
						+20°C	-20°C
Требов.: AWS A5.29	ISO 17634-A	Со снятым напряжением ⁽¹⁾	мин. 470	550-690	мин. 19	не требуется	
ISO 17634-A		Со снятым напряжением ⁽²⁾	мин. 355	мин. 510	мин. 22		
Типичные значения	M21	Со снятым напряжением ⁽³⁾	540	600	27	160	79

Снятие напряжения: ¹⁾ = 1 час при 620 ± 15°C; ²⁾ = 1 час при 570-620°C; ³⁾ = 1 час при 620°C

ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	1.2
Упаковка: Кассета B300, 15 кг	X

Outershield® 12-H: вер. EN 25

Outershield® 12-H

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марка стали/Стандарт	Класс прочности
Жаропрочные стали	
EN 10028-2	P295 G H, P355 G H, 16 Mo 3 и иные подобные сплавы
EN 10222-2	17 Mo 3, 14 Mo 6 и иные подобные сплавы
ASTM A335	Класс P1
ASTM A209	Класс T1
ASTM A250	Класс T1
ASTM A336	Класс F1
ASTM A204	Класс A, B, C
ASTM A217	Класс WC1
ASTM A352	Класс LC1
Мелкозернистая сталь	
EN 10025 часть 3	S275, S355, S420
EN 10025 часть 4	S275, S355, S420

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ СВАРОЧНЫЕ РЕЖИМЫ / ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Диаметр (мм)	Вылет электрода (мм)	Скорость подачи проволоки (см/мин)	Сварочный ток (А)	Напряжение дуги (В)	Скорость наплавки (кг/ч)	Кг проволоки/кг наплавленного металла
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

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	PE/4G
1.2	230-280 A	230-280 A	200-240 A	200-240 A	160-220 A
	26-32 B	26-32 B	25-32 B	25-28 B	23-28 B

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Рекомендуемая термическая обработка: 570-630°C
Продолжительность зависит от толщины материала