

Outershield® T55-H

КЛАССИФИКАЦИЯ

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

ОПИСАНИЕ

Газозащитная порошковая проволока с основным покрытием для сварки во всех пространственных положениях
Хорошие показатели сварки, в том числе при сварке на подъеме (3G)
Высокие показатели ударной вязкости наплавленного металла при низких температурах (мин 47 Дж по Шарпи при -50°C)
Низкое содержание диффузионного водорода в наплавленном металле ($H_{DM} < 5$ мл/100 г)
Постоянно высокое качество продукции и точный контроль легирования
Отличная подаваемость проволоки

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



РОД ТОКА

DC - : Постоянный ток прямой полярности
M21 : Смесь газов Ar+ (>15-25%) CO₂
C1 : Активный газ 100% CO₂
Расход : 15-25 л/мин.

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

Защитный газ	ABS	BV	DB	DNV	GL	LR	RINA
M21	3SA,3YSA	SA3,3YMHN	+	IVYMSH5	4YH10S	4Y40SH15	
C1	3SA,3YSA	SA3,3YMHN	+	IVYMSH5	4YH10S	4Y40SH15	3YS

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

Защитный газ	C	Mn	Si	P	S	H_{DM} мл/100 г
C1	0.05	1.5	0.55	0.012	0.010	3
M21	0.06	1.5	0.6	0.012	0.010	3

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Защитный газ		Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи, Дж			
						-20°C	-40°C	-50°C	
Требования: AWS A5.20 EN ISO 17632-A			мин. 400 мин. 420	мин. 480 500-640	мин. 22 мин. 20		мин. 27 мин. 47		
Типичные значения		M21 /C1	После сварки Со снятым напряжением	480 425	570 550	27 27	130	85 80	60

Снятие напряжения: 15 ч при 580°C

ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)		1.2	1.6	2.4
Упаковка:	Пластиковая кассета S200, 4,5 кг	X		
	Кассета B300, 15 кг	X	X	
	Кассета B435, 25 кг		X	X

Outershield® T55-H : rep. EN 25

Outershield® T55-H

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марка стали/Стандарт	Класс прочности
Структурная сталь	
EN 10025	S185, S235, S275, S355
Судоостроительная сталь	
ASTM A131	Класс А, В, D, от АН32 до ЕН40
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
EN 10025 часть 4	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML

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	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
1.6	20	1780	310	30-32	5.8	1.20
		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

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
1.2	215-290 A	215-290 A	215-250 A	110-150 A
	28-34 B	28-34 B	28-30 B	17-20 B
1.6	320-390 A	320-390 A	280-350 A	130-180 A
	28-34 B	28-34 B	28-32 B	18-22 B
2.4	350-550 A	350-550 A		
	30-34 B	30-34 B		