

Outershield® 555CT-H

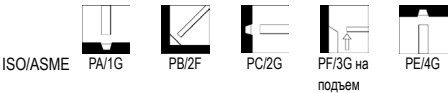
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.29/A5.29M : E81T1-W2M-JH4
EN ISO 17632-B : T555T1-1MA-NCC1-UH5

ОПИСАНИЕ

Газозащитная легированная порошковая проволока с содержанием 0.6% Ni, 0.5%Cr и 0.5% Cu для сварки атмосферостойкой стали (CorTen) во всех пространственных положениях
Отличная свариваемость, низкий уровень разбрызгивания, хороший внешний вид кромок шва
Технологична в использовании
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 обратной полярности
M21 : Смесь газов Ar+ (>15-25%) CO₂
Расход : 15-25 л/мин.

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

Защитный газ	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu	H_{DM} мл/100 г
M21	0.03	1.1	0.4	0.015	0.015	0.55	0.60	0.55	4

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи, Дж	
						-30°C	-50°C
Требования: AWS A5.29 EN ISO 17632-B			мин. 470 мин. 460	550-690 550-740	мин. 19 мин. 17	мин. 27	мин. 47
Типичные значения	M21	После сварки	600	680	20	140	100

ВИДЫ УПАКОВКИ

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

Outershield® 555CT-H: esp. EN02

Outershield® 555CT-H

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марка стали/Стандарт	Класс прочности
Атмосферостойкая сталь	
EN 10025 часть 5	S235 J0W, S235 J2W, S355 J0WP, S355 J2WP, S355 J0W, S355 J2W, S355 42W
ASTM A242	Класс прочности 1
ASTM A580	Класс А
ASTM A595	Класс С
ASTM A709	Класс HPS 50W и HPS 70W
ISO 5952	HSA 355W1 и W2
ISO 5952	HSA 355W1 и W2

Атмосферостойкие стали, например, Cor-Ten®, Patinax®-F, Patinax®-37 и иные подобные стали с легированием Ni, Cr и Cu

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