

Outershield® MC715Ni1-H

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.28 : E80C-Ni1M H4
 EN ISO 17632-A : T 46 5 1Ni M M 2 H5

ОПИСАНИЕ

Газозащитная металлпорошковая проволока с содержанием Ni 1% для сварочных работ на морских платформах и иного подобного применения

Технологична в использовании благодаря отличным сварочным характеристикам

Практически полное отсутствие разбрызгивания, отличная подаваемость проволоки

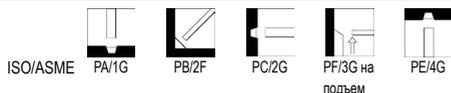
Высокие показатели ударной вязкости наплавленного металла при низких температурах (мин 47 Дж по Шарпи при -50°C)

Низкое содержание диффузионного водорода в наплавленном металле (HDM <3 мл/100 г)

Постоянно высокое качество продукции и точный контроль легирования

Содержание Ni в составе позволяет выполнить требования “кислотозащитного исполнения”, например, стандарта NACE MR0175

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	Ni	H _{DM} мл/100 г
M21	0.05	1.2	0.45	0.02	0.02	0.95	2

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи, Дж		
						-40°C	-50°C	-60°C
Требования: AWS A5.28 EN ISO 17632-A			мин. 470 мин. 460	мин. 460 530-680	мин. 24 мин. 20		мин. 47	
Типичные значения	M21	После сварки	530	600	25	90	80	60

ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	1.2	1.6
Упаковка: Кассета В300, 15 кг	X	X

Outershield® MC715Ni1-H: вер. EN 03

Outershield® MC715Ni1-H

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марка стали/Стандарт	Класс прочности
Структурная сталь EN 10025 часть 2	S185, S235, S275, S355, S460
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, X65
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	S275N, S275NL, S355N, S355NL, S420N, S420NL
EN 10025 часть 4	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ СВАРОЧНЫЕ РЕЖИМЫ / ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Диаметр (мм)	Тип дуги	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	Короткая дуга	15	230	100	15	1.1	1.10
			320	120	16	1.4	1.10
			400	150	17	1.9	1.10
1.2	Широкая дуга	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
1.6	Короткая дуга	18	180	145	15	1.5	1.10
			205	160	16	1.7	1.10
			230	170	18	1.9	1.10
1.6	Широкая дуга	25	380	235	25-26	2.9	1.10
			635	325	29-32	5.0	1.10
			890	400	34-37	7.0	1.10
			1145	460	36-38	9.1	1.10

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	230-380 A	230-380 A	230-300 A	130-170 A	140-175 A
	26-36 B	26-36 B	26-30 B	15-17 B	16-17 B
1.6	280-460 A		270-300 A		
	28-36 B		28-30 B		