

# Outershield® MC555CT-H

### КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.28/A5.28M : E70C-GM H4  
EN ISO 17632-B : T554T15-0MA-NCC1-UH5

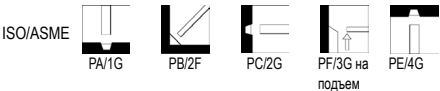
### ОПИСАНИЕ

Газозащитная металлпорошковая проволока с содержанием 0,5% Ni, 0,5% Cu и 0,5% Cr для сварки атмосферостойких сталей класса (CoTen)  
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 -40°C)  
Низкое содержание диффузионного водорода в наплавленном металле ( $H_{DM} < 5$  мл/100 г)  
Постоянно высокое качество продукции и точный контроль легирования

### ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

Защитный газ TUV  
M21 +

### ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



### РОД ТОКА

DC + : Постоянный ток обратной полярности  
M21 : Смесь газов Ar+ (>15-25%) CO<sub>2</sub>  
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 | 1.3 | 0.4 | 0.015 | 0.015 | 0.55 | 0.55 | 0.55 | <5                |

### ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

|                                         | Защитный газ | Состояние    | Предел текучести (МПа) | Предел прочности (МПа) | Относительное удлинение (%) | Ударная вязкость по Шарпи, Дж |       |       |
|-----------------------------------------|--------------|--------------|------------------------|------------------------|-----------------------------|-------------------------------|-------|-------|
|                                         |              |              |                        |                        |                             | -30°C                         | -40°C | -50°C |
| Требования: AWS A5.28<br>EN ISO 17632-B |              |              | мин. 470<br>мин. 460   | мин. 550<br>550-740    | мин. 19<br>мин. 17          | мин. 27                       | 47    |       |
| Типичные значения                       | M21          | После сварки | 650                    | 680                    | 22                          | 80                            | 70    | 60    |

### ВИДЫ УПАКОВКИ

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

Outershield® MC555CT-H: вер. EN 01

# Outershield® MC555CT-H

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

| Марка стали/Стандарт          | Класс прочности                                                                                                      |
|-------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Атмосферостойкие стали</b> |                                                                                                                      |
| EN 10155 / 100025-5           | S235 J0W, S235 J2W, S355 J0W, S 355 J0WP, S 355 J2 W, S 355 J2WP, S 355 J2G1W, S 355 J2G2W, S 355 K2G1W, S 355 K2G2W |
| ASTM A242                     | Класс прочности 1                                                                                                    |
| ASTM A588                     | Класс A, B, C, K                                                                                                     |
| ASTM A709                     | Класс HPS 50 и WHPS 70W                                                                                              |
| ISO 5952                      | HSA 355W1 и W2                                                                                                       |
| Без классификации             | C пределом текучести до 550 МПа<br>C высокой ударной вязкостью при -50°C                                             |

## 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                                   |
|              | 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                                   |

## ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ПРИ СВАРКЕ В ЗАЩИТНОМ ГАЗЕ ( $Ar + >15-25\% CO_2$ )

| 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   |

FCAW