

Outershield® 555CT-H

CLASSIFICATION

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

CARACTERISTIQUES

Fil fourré rutile sous gaz avec laitier pour le soudage des aciers à 0.8% de Ni et 0.4% de Cu.
 Fil conçu pour le soudage en toutes positions des aciers résistants à la corrosion atmosphérique (du type CortTen, Pantinax-F et Pantinax-37).
 Excellentes propriétés mécaniques (CVN > 47J à -50°C).
 Très basse teneur en hydrogène diffusible (HDM < 5ml/100g).
 Excellente soudabilité opératoire, faible taux de projections, bel aspect du cordon.
 Excellent dévidage.
 Excellente soudabilité opératoire.

POSITIONS DE SOUDAGE



NATURE DU COURANT / GAZ DE PROTECTION (ISO 14175)

DC +
 M21 : Mélange de gaz Ar+ (>15-25%) CO₂
 Débit : 15-25 l/min

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ

Gaz de protection	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Cu	HDM
M21	0.03	1.1	0.4	0.015	0.010	0.60	0.55	0.55	4 ml/100 g

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition	Limite élastique (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement (%)	Résilience ISO-V(J)	
						-40°C	-50°C
Brut de soudage: AWS A5.29 EN ISO 17632-B			min. 470 min. 460	550-690 550-740	min. 19 min. 17	min. 27	min. 47
Valeurs typiques	M21	AW	600	660	20	140	100

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	
Conditionnement	Bobine B300 15 kg	X

Outershield® 555CT-H: rev. C-FR03-01/02/15

Outershield® 555CT-H

NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers/Code	Type
Aciers résistants à la corrosion atmosphérique	
EN 10025 part 5	S235 J0W, S235 J2W, S355 J0WP, S355 J2WP, S355 J0W, S355 J2W, S355 K2W
ASTM A242	Type 1
ASTM A588	Grade A, B, C
ASTM A595	All weather resistant steels according A595
ASTM A709	Grade HPS 50W & HPS 70W
ISO 5952	HSA 235W, 245W, 355W1, 355W2, 365W
Aciers résistants à la corrosion atmosphérique du type : Cor-Ten, Patinax-F, Patinax-37	
Aciers alliés au cuivre et au nickel	

PROCÉDURES DE SOUDAGE ET CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES DES PRODUITS

Diamètre (mm)	Stick-out (mm)	Vitesse de dévidage (cm/min)	Intensité (A)	Tension d'arc (V)	Taux de dépôt (kg/h)	kg fil/kg métal déposé
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

PARAMÈTRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE SOUS GAZ DE PROTECTION AR + (>15 - 25)% CO₂

Diamètre (mm)	Positions de soudage				
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gup	PE/4G
1.2	230-280A	230-280A	200-240A	200-240A	160-220A
	26-32V	26-32V	25-32V	25-28V	23-28V