

Outershield® 71C

CLASSIFICATION

AWS A5.20/A5.20M : E71T-1C-H8/E71T-9C-H8
EN ISO 17632-A : T 46 3 P C 1 H10

CARACTERISTIQUES

Fil fourré rutile avec protection gazeuse recommandé pour un soudage de haute qualité.

Bonnes caractéristiques mécaniques [CVN >47J at -30°C].

Recommandé pour les passes de racine avec lattes céramiques.

Applications : construction navale, structures métalliques.

POSITIONS DE SOUDAGE



PA/1G PB/2F PC/2G PF/3Gu PG/3Gd PE/4G PH/5Gu

NATURE DU COURANT / GAZ DE PROTECTION (ISO 14175)

DC +
C1 : Gaz actif 100% CO₂
Débit : 15-25 l/min

HOMOLOGATIONS

Gaz de protection	ABS	BV	CRS	DNV	GL	LR	PRS	RINA	NKK	RMRS	CE
C1	3Y400SAH10	3YSH10	3YH10S	IIIV40MS(H10)	3YH10S	3YSH10	3YSH10	3YSH10	KSW53G(C)H10	3YSH10	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ

Gaz de protection	C	Mn	Si	P	S	HDM
C1	0.05	1.4	0.4	0.015	0.010	5 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)		
						-18°C	-29°C	-30°C
Brut de soudage: AWS A5.20 EN ISO 17632-A			min. 400 min. 460	min. 480 530-680	min. 22 min. 20	min. 27 ⁽¹⁾	min. 27 ⁽²⁾	min. 47
Valeurs typiques	C1	AW	615	660	23	120		85

¹: E71T-1 requirement

²: E71T-9 requirement

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	1.2
Conditionnement	Bobine plastique S200 5 kg	X
	Bobine S300 15 kg	X

Outershield® 71C: rev. C-FR08-01/02/15

Outershield® 71C

NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers/Code	Type
Aciers de construction	
EN 10025 part 2	S185, S235, S275
Aciers "coques"	
ASTM A131	Grade A, B, D, AH32 to EH36
Aciers moulés	
EN 10213-2	G P 240R
Aciers à tube	
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
Aciers pour chaudières et appareils à pression	
EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Aciers à grains fins	
EN 10025 part 3	S275, S355, S420, S460
EN 10025 part 4	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML

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	125	21-23	1.5	1.21
		572	150	23-25	1.9	1.21
		699	170	24.26	2.4	1.21
		826	185	25-28	2.9	1.21
		953	210	26-28	3.3	1.21
		1080	230	27-29	3.7	1.21
		1207	245	28-30	4.2	1.21
		1524	285	30-32	5.3	1.21

PARAMÈTRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE SOUS CO2

Diamètre (mm)	Positions de soudage					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gup	PH/5Gup	PE/4G
1.2	230-280A	230-280A	200-240A	200-240A	170-220A	160-220A
	26-32V	26-32V	25-30V	25-28V	26-28V	23-26V