

# Outershield® 71E-H

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.20	E71T-1M-J / E71T-1C-H4	A-Nr	1
EN ISO 17632-A	T 46 3 P M 1 H5 / T 42 0 P C 1 H5	F-Nr	6
		9606 FM	1

## DESCRIPCIÓN GENERAL

Alambre tubular tipo rutilo, para la soldadura en todas posiciones, con gas de protección, para soldadura de alta calidad.

Excelente apariencia debido a las características superiores en soldadura

Soldadura en todas posiciones con alta tasa de deposición

Soldadura de calidad repetitiva. Óptimo control de aleación.

Excepcionales propiedades mecánicas [CVN > 47] a -30°C [con gas de protección M21]

Muy adecuado para soldaduras de raíz con soporte cerámico

Excelente devanado.

Diseñado para utilizar con gas de protección M21 Ar+15-25% CO<sub>2</sub>. Adecuado para usar con C1 100% CO<sub>2</sub>.

## POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



## TIPO DE CORRIENTE/ GAS DE PROTECCIÓN (ISO 14175)

CC +	
M21	: Gas Mezcla Ar+ (>15-25%) CO <sub>2</sub>
C1	: Gas 100% CO <sub>2</sub>
Caudal	: 15-25 l/min

## HOMOLOGACIONES

Gas de protección	ABS	BV	DB	DNV	GL	LR	RINA	RMRS	TÜV
M21	3YSAH5	SA3YMH5	+	IIYMS(H5)	3YH5S	3YSH5	3YSH5	3YSH5	+
C1	2YSA H5			IIYMS(H5)		2YS H5			

## COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, METAL DEPOSITADO

Gas de protección	C	Mn	Si	P	S	HDM
M21	0.04	1.4	0.6	0.013	0.010	3 ml/100 g
C1	0.05	1.3	0.6	0.015	0.010	3 ml/100 g

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas de protección	Condición	Límite Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	R.Tracción (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)			
						0°C	-20°C	-30°C	-40°C
Requerido: AWS A5.20 EN ISO 17632-A			min. 400 min. 460	min. 480 530-680	min. 22 min. 20			min. 47	min. 27
Valores típicos	M21 C1	AW AW	570 520	620 575	25 24	80	90	65	40

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro (mm)	1.2	1.6
Bobina 5 kg S200	X	
Bobina 16 kg B300	X	X
Bobina 16 kg S300	X	X
Bidón Accutrak® 200 Kg	X	

Outershield® 71E-H. rev. C-ES33-22/06/17

# Outershield® 71E-H

## MATERIALES A SOLDAR

Grados Acero/Standard	Tipo
<b>Acero estructural general</b>	
EN 10025 part 2	S185, S235, S275
<b>Chapa naval</b>	
ASTM A131	Grado A, B, D, AH32 a EH36
<b>Acero fundido</b>	
EN 10213-2	G P 240R
<b>Acero tubería</b>	
API 5LX	X42, X46, X52, X60, X65
ISO 3183	X42 - X60; L245-L415N, L245-L450Q, L245M - L450M
EN 10216-1	P235T1, P235T2, P275T1
EN 10217-1	P275T2, P355N
<b>Calderería y aparatos a presión</b>	
EN 10028-2	P235-355 GH
EN 10028-3	P235-460 N, NH
<b>Acero grano fino</b>	
EN 10025 parte 3	S275, S355, S420, S460
EN 10025 parte 4	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML

## HOJA DE CÁLCULO

Diámetro (mm)	Stick-out eléctrico (mm)	Velocidad hilo (cm/min)	Intensidad (A)	Tensión (V)	Tasa deposición (kg/h)	kg hilo/kg metal depositado
1.2	20	445	130	20-22	1.6	1.20
		700	180	23-25	2.3	1.20
		950	220	25-27	3.2	1.20
		1270	265	27-29	4.3	1.20
1.6	20	1590	305	30-32	5.4	1.20
		320	160	20-22	2.2	1.20
		510	230	21-24	3.3	1.20
		635	280	23-25	4.2	1.20
		760	300	24-26	5.0	1.20
		890	340	26-28	5.8	1.20
		1015	360	27-29	6.5	1.20
1080	390	28-30	7.0	1.20		

## PARÁMETROS ÓPTIMOS DE SOLDADURA IN GAS DE PROTECCIÓN Ar + [>15-25]% CO<sub>2</sub>

Diámetro (mm)	Posiciones de soldadura					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gasc	PG/3Gdesc	PE/4G
1.2	230-260A	230-260A	200-240A	200-240A	160-220A	160-220A
	26-32V	26-32V	25-30V	25-28V	23-26V	26-28V