

Outershield® MC460VD-H

CLASSIFICATION

AWS A5.18/A5.18M : E70C-6M H4
 EN ISO 17632-A : T 46 2 M M 1 H5

CARACTERISTIQUES

Fil fourré de poudre métallique sous gaz pour le soudage à haut rendement.
 Fil développé pour le soudage en position verticale descendante sur tôle fine.
 Excellente soudabilité opératoire, faible taux de projections.
 Utilisable à très haute vitesse, pour les applications de robotique notamment.
 Excellent choix pour répondre aux attentes des opérateurs.
 Faible teneur en hydrogène diffusible (HDM < 5 ml/100g).

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

HOMOLOGATIONS

Gaz de protection	ABS	BV	DNV	GL	LR
M21	3YSA,H5	SA3YMHHH	IIIIYMSH5	3YH5S	3S,3YSH5

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ

Gaz de protection	C	Mn	Si	P	S	HDM
M21	0.05	1.25	0.6	0.015	0.015	3 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)	
						-20°C	-29°C
Brut de soudage: AWS A5.18 EN ISO 17632-A			min. 400 min. 460	min. 480 530-680	min. 22 min. 20	min. 47	min. 27
Valeurs typiques	M21	AW	510	600	25	90	60

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	
Conditionnement	Bobine B300 15 kg	X

Outershield® MC460VD-H: rev. C-FR25-01/02/15

Outershield® MC460VD-H

NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers/Code	Type
Aciers de construction	
EN 10025 part 2	S185, S235, S275, S355
Aciers "coques"	
ASTM A131	Grade A, B, D, AH32 to EH40
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, L445
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	S275N, S355N, S420N
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	635	180	28-30	2.7	1.10
		940	275	31-34	4.8	1.10
		1420	340	35-38	6.8	1.10

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

Diamètre (mm)	Positions de soudage			
	PB/2F	PC/2G	PF/3Gup	PE/4G
1.2	250-300A	250-300A	200-220A	200-220A
	26-30V	26-30V	21-24V	23-25V