

Outershield® MC555CT-H

CLASSIFICATION

AWS A5.28/A5.28M : E80C-W2 H4
 EN ISO 17632-B : T554T15-OMA-NCC1-UH5

CARACTERISTIQUES

Les excellentes caractéristiques de l'arc électrique fournissent une très bonne soudabilité opératoire. Pratiquement aucune projection, vitesse de soudage élevée et excellent dévidage du fil.
 Excellentes propriétés mécaniques [CVN >47J à -40°C].
 Très basse teneur en hydrogène diffusible (HDM <5 ml/100g).

HOMOLOGATIONS

Gaz de protection TUV
 M21 +

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	1.3	0.4	0.015	0.020	0.55	0.55	0.55	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)		
						-30°C	-40°C	-50°C
Brut de soudage: AWS A5.28 EN ISO 17632-B			min. 470 min. 460	min. 550 550-740	min. 19 min. 17	min. 27	min. 47	
Valeurs typiques	M21	AW	650	680	22	80	70	60

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	
Conditionnement	Bobine B300 15 kg	X

Outershield® MC555CT-H: rev. C-FR02-01/02/15

Outershield® MC555CT-H

NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers/Code	Type
Aciers résistants à la corrosion atmosphérique	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
EN 10155 / 100025-5	Type 1
ASTM A242	Grade A, B, C, K
ASTM A588	Grade HPS 50 & WHPS 70W
ASTM A709	HSA 235W, 245W, 355W1, 355W2, 365W
ISO 5952	Specified yield up to 550 MPa
Without classification:	Specified CVN down to -50°C

PROCÉDURES DE SOUDAGE ET CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES DES PRODUITS

Diamètre (mm)	Mode de soudage	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	Court-circuit	15	230	100	15	1.1	1.10
			320	120	16	1.4	1.10
			400	150	17	1.9	1.10
	Pulvérisation axiale	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				
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gup	PE/4G
1.2	230-380A	230-380A	230-300A	130-170A	140-175A
	26-36V	26-36V	26-30V	15-17V	16-17V