

Outershield® MC700

CLASSIFICATION

AWS A5.18/A5.18M : E70C-6M H8
 EN ISO 17632-A : T 46 2 M M 2 H10

CARACTERISTIQUES

Fil fourré à poudre métallique sous gaz à haut rendement pour un soudage toutes positions.
 Recommandé pour le soudage à plat.
 Bon comportement sur tôles calaminées et rouillées.
 Faibles projections, vitesse de soudage élevée, dévidage de fil excellente (qualité robotique).
 Excellent choix pour répondre aux attentes des opérateurs grâce à de bonnes caractéristiques d'arc.

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	HDM
M21	0.05	1.35	0.6	0.015	0.023	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)	
						-20°C	-30°C
Brut de soudage: AWS A5.18 EN ISO 17632-A			min. 400	min. 480	min. 22	min. 47	min. 27
			min. 460	530-680	min. 20		
Valeurs typiques	M21	AW	475	560	24	75	45

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	
Conditionnement	Bobine B300 15 kg	X

Outershield® MC700: rev. C-FR05-01/02/15

Outershield® MC700

NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers/Code	Type
Aciers de construction EN 10025	S185, S235, S275, S355
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 EN 10208-2	L210, L240, L290, L360 L240NB, L290NB, L360NB, L360QB, L240MB, L290MB, L360MB, L415MB, L415NB
API 5LX EN 10216-1/ EN 10217-1	X42, X46, X52, X60 P235T1, P235T2, P275T1 P275T2, P355N
Aciers pour chaudières et appareils à pression EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Aciers à grains fins EN 10025 part 3 EN 10025 part 4	S275, S355, S420 S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML

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
1.2	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 + [$\geq 15 - 25$] % CO₂

Diamètre (mm)	Positions de soudage				
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gup	PE/4G
1.2	230-280A	230-380A	230-300A	130-170A	140-175A
	26-36V	26-36V	26-30V	15-17V	16-17V