

Outershield® MC710-H

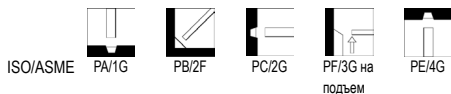
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.18/A5.18M : E70C-6M H4
 EN ISO 17632-A : T 46 3 M M 2 H5 (Ø1.2 и 1.6 мм) / T 46 2 M M 2 H5 (Ø2.0 и 2.4 мм)

ОПИСАНИЕ

Высокоэффективная газозащитная металлосварочная проволока для сварки во всех пространственных положениях
 Технологична в использовании благодаря отличным сварочным характеристикам
 Очень низкое образование шлака, практически полное отсутствие разбрызгивания, отличная подаваемость проволоки
 Отлично подходит для сварки металла с окалиной, хорошая устойчивость к порообразованию
 Высокие показатели ударной вязкости наплавленного металла при низких температурах (мин 47 Дж по Шарпи при -30°C)
 Низкое содержание диффузионного водорода в наплавленном металле ($H_{DM} < 5$ мл/100 г)
 Постоянно высокое качество продукции и точный контроль легирования

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



РОД ТОКА

DC + : Постоянный ток обратной полярности
 M21 : Смесь газов Ar+ (>15-25%) CO₂
 Расход : 15-25 л/мин.

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

Защитный газ	ABS	BV	DB	DNV	GL	LR	RINA	RMRS	TÜV
M21	3YSAH5	SA3YMH5	+	IIIYMS(H5)	3YH5S	3YSH5	3YS	3YSH5	+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

Защитный газ	C	Mn	Si	P	S	H_{DM} , мл/100 г
M21	0.05	1.35	0.6	0.015	0.023	3

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи, Дж			
						-20°C	-29°C	-30°C	-40°C
Требования: AWS A5.18 EN ISO 17632-A (1.2-1.6)			мин. 400 мин. 460	мин. 480 530-680	мин. 22 мин. 20	мин. 27			
Типичные значения	M21	После сварки	495	570	26	90		60	
	M21	Со снятым напряжением	430	530	28			105	75

Снятие напряжения: 15 часов при 580°C

ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	1.2	1.4	1.6	2.0	2.4
Упаковка: Пластиковая кассета S200, 4,5 кг	X				
Кассета B300, 15 кг	X	X	X		
Кассета B435, 25 кг		X	X	X	X
Бухта Accutrak® 200 кг	X	X	X		
Металлическая катушка, 270 кг	X		X	X	X

Outershield® MC710-H: вер. EN 26

Outershield® MC710-H

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марка стали/Стандарт	Класс прочности
Структурная сталь EN 10025	S185, S235, S275, S355
Судоостроительная сталь ASTM A131	Класс А, В, D, от АН32 до ЕН36
Литейная сталь EN 10213-2	G P 240R
Трубная сталь 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, X65
EN 10216-1/ EN 10217-1	P235T1, P235T2, P275T1 P275T2, P355N
Сталь для бойлеров и камер высокого давления EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Мелкозернистая сталь EN 10025 часть 3	S275, S355, S420, S460
EN 10025 часть 4	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML, S460M, S460ML

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ СВАРОЧНЫЕ РЕЖИМЫ / ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Диаметр (мм)	Тип дуги	Вылет электрода (мм)	Скорость подачи проволоки (см/мин)	Сварочный ток (А)	Напряжение дуги (В)	Скорость наплавки (кг/ч)	Кг проволоки/кг наплавленного металла
1.2	Короткая дуга	15	230	100	15	1.1	1.10
			320	120	16	1.4	1.10
			400	150	17	1.9	1.10
1.2	Широкая дуга	20	940	275	31-34	4.8	1.10
			1420	340	35-38	6.8	1.10
			445	170	27-29	2.5	1.10
1.4	Широкая дуга	25	890	270	29-32	5.0	1.10
			1400	355	32-34	8.1	1.10
			635	325	29-32	5.0	1.10
1.6	Широкая дуга	25	890	400	34-37	7.0	1.10
			1145	460	36-38	9.1	1.10
			320	290	25-27	3.7	1.05
2.0	Широкая дуга	28	510	385	28-31	6.1	1.05
			760	510	32-35	9.3	1.05
				400	28-32		
2.4	Широкая дуга	30		475	28-32		
				550	30-34		

ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ПРИ СВАРКЕ В ЗАЩИТНОМ ГАЗЕ (Ar + >15-25% CO₂)

Диаметр (мм)	Пространственные положения				
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G на подъем	PE/4G
1.2	230-380 A	230-380 A	230-300 A	130-170 A	140-175 A
	26-36 B	26-36 B	26-30 B	15-17 B	16-17 B
1.4	240-385 A	240-385 A	240-340 A	160-180 A	175-185 A
	26-36 B	26-36 B	26-31 B	14-15 B	15-16 B
1.6	280-460 A	280-460 A	270-300 A		
	28-36 B	28-36 B	28-30 B		
2.0	300-510 A	300-510 A			
	28-33 B	28-33 B			
2.4	400-550 A	400-550 A			
	32-36 B	32-36 B			