

# Outershield® MC715Ni1-H

## CLASSIFICATION

AWS A5.28 : E80C-Ni1M H4  
 EN ISO 17632-A : T 46 5 1Ni M M 2 H5

## CARACTERISTIQUES

Les excellentes caractéristiques de l'arc électrique fournissent une très bonne soudabilité opératoire. Très peu de projections, vitesse de soudage élevée, et excellent dévidage du fil.  
 Excellentes propriétés mécaniques [CVN >47J à -50°C].  
 La quantité de Nickel contenue dans les métaux est contrôlée pour répondre aux exigences de la NACE MR0175.

## POSITIONS DE SOUDAGE



## NATURE DU COURANT / GAZ DE PROTECTION (ISO 14175)

DC +  
 M21 : Mélange de gaz Ar+ (>15-25%) CO<sub>2</sub>  
 Débit : 15-25 l/min

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ

Gaz de protection	C	Mn	Si	P	S	Ni	HDM
M21	0.05	1.35	0.45	0.020	0.020	0.95	3 ml/100 g

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition	Limite élastique [N/mm <sup>2</sup> ]	Résistance à la rupture [N/mm <sup>2</sup> ]	Allongement [%]	Résilience ISO-V(J)		
						-40°C	-50°C	-60°C
Brut de soudage: AWS A5.28 EN ISO 17632-A			min. 470 min. 460	min. 550 530-680	min. 24 min. 20	min. 27	min. 47	
Valeurs typiques	M21	AW	530	600	25	100	80	60

## CONDITIONNEMENTS

Conditionnement	Diamètre (mm)		
		1.2	1.6
Bobine B300 15 kg		X	X

Outershield® MC715Ni1-H; rev. C-FR04-01/02/15

# Outershield® MC715Ni1-H

## NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers/Code	Type
Aciers de construction EN 10025 part 2	S185, S235, S275, S355, S460
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
API 5LX	X42, X46, X52, X60, X65
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, S275NL, S355N, S355NL, S420N, S420NL, S460N, S460NL
EN 10025 part 4	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML, S460M, S460ML

## PROCÉDURES DE SOUDAGE ET CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES DES PRODUITS

Diamètre (mm)	Mode de soudage	Stick-out(mm)	Vitesse de dévidage(cm/min)		Tension d'arc(V)	Taux de dépôt (kg/h)	kg fil/kg métal déposé
			Intensité(A)				
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
1.6	Court-circuit	18	180	145	15	1.5	1.10
			205	160	16	1.7	1.10
			230	170	18	1.9	1.10
1.6	Pulvérisation axiale	25	380	235	25-26	2.9	1.10
			635	325	29-32	5.0	1.10
			890	400	34-37	7.0	1.10
			1145	460	36-38	9.1	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
1.6	280-460A		270-300A		
	28-36V		28-30V		