

Outershield® T55-H

KLASYFIKACJA

AWS A5.20	E71T-5C-JH4 / E71T-5M-JH4	A-Nr	1
EN ISO 17632-A	T 42 4 B C 2 H5 / T 42 4 B M 2 H5	F-Nr	6
		9606 FM	1

OPIS OGÓLNY

Zasadowy drut proszkowy do spawania w osłonie gazowej we wszystkich pozycjach
 Dobra spawalność, również w pozycji pionowej z dołu do góry (3G)
 Doskonałe własności mechaniczne (CVN > 47 J przy -50°C)
 Doskonała jednorodność spoiny o optymalnym składzie chemicznym
 Doskonałe podawanie drutu

POZYCJE SPAWANIA [ISO/ASME]



RODZAJ PRĄDU / GAZ OSŁONOWY [ISO 14175]

DC -
 M21 : Mieszanka gazowa Ar + (>15-25%) CO₂
 C1 : Gaz aktywny 100% CO₂
 Przepływ : 15-25 l/min

DOPUSZCZENIA

Gaz osłonowy	ABS	BV	DB	DNV	GL	LR	RINA
M21	3SA,3YSA	SA3,3YMHH	+	IVYMSH5	4YH10S	4Y40SH15	
C1	3SA,3YSA	SA3,3YMHH	+	IVYMSH5	4YH10S	4Y40SH15	3YS

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA [% wag.]

Gaz osłonowy	C	Mn	Si	P	S	HDM
C1	0,05	1,5	0,55	0,012	0,010	3 ml/100 g
M21	0,06	1,5	0,6	0,012	0,010	3 ml/100 g

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan	Umowna granica plastyczności (N/mm ²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	Wydłużenie [%]	Udarność ISO-V (J)		
						-20°C	-40°C	-50°C
Wymagania: AWS A5.20 EN ISO 17632-A			min. 400 min. 420	min. 480 500-640	min. 22 min. 20		min. 27 min. 47	
Wartości typowe	M21	AW SR	480 425	570 550	27 27	130	85 80	60

SR = wyżarzanie odprężające: 15h/580°C

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica (mm)	1,2	1,6
16 kg – szpuła B300	X	X

Outershield® T55-H: rev. C-PL29-01/12/16

Outershield® T55-H

PRZYKŁADOWE MATERIAŁY DO SPAWANIA

Rodzaj stali / norma	Oznaczenie/gatunek
Stal konstrukcyjna	
EN 10025	S185, S235, S275, S355
Blacha okrętowa	
ASTM A131	Gatunek A, B, D, AH32 do EH40
Staliwo	
EN 10213-2	G P 240R
Rury	
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
EN 10216-1/	P235T1, P235T2, P275T1
EN 10217-1	P275T2, P355N
Stal na kotły i zbiorniki ciśnieniowe	
EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Stal drobnoziarnista	
EN 10025 część 3	S275, S355, S420
EN 10025 część 4	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML

DANE DO KALKULACJI

Średnica (mm)	Wolny wylot elektrody (mm)	Prędkość podawania drutu (cm/min)	Prąd (A)	Napięcie tuku (V)	Wydajność stapienia (kg/h)	kg drutu / kg stopiwa
1,2	20	510	130	25-27	1,6	1,20
		760	185	26-28	2,5	1,20
		1015	225	27-29	3,3	1,20
		1270	260	28-30	4,1	1,20
		1525	290	29-31	5,0	1,20
1,6	20	1780	310	30-32	5,8	1,20
		380	170	24-26	2,5	1,15
		510	225	25-27	3,1	1,15
		760	310	27-29	4,7	1,15
		1015	380	29-31	6,3	1,15
		1270	430	31-33	7,9	1,15

PARAMETRY SPAWANIA, OPTIMALNE WARSTWY WYPEŁNIAJĄCE, GAZ OSŁONOWY Ar + (> 15-25)% CO₂

Średnica (mm)	Pozycje spawania			
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G do góry
1,2	215-290A	215-290A	215-250A	110-150A
	28-34V	28-34V	28-30V	17-20V
1,6	320-390A	320-390A	280-350A	130-180A
	28-34V	28-34V	28-32V	18-22V
2,4	350-550A	350-550A		
	30-34V	30-34V		