

Outershield® MC710C-H

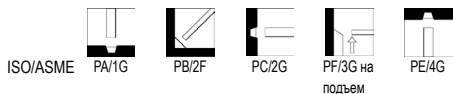
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.18/A5.18M : E70C-6C H4
EN ISO 17632-A : T 46 3 M C 2 H5

ОПИСАНИЕ

Высокоэффективная порошковая проволока для сварки в защитном газе CO₂ во всех пространственных положениях
Технологична в использовании благодаря отличным сварочным характеристикам
Низкое образование шлака, практически полное отсутствие разбрызгивания, обеспечивает отличную подаваемость
Отлично подходит для сварки загрязненного металла и металла с окалиной, хорошая устойчивость к порообразованию на загрязненных пластинах
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
C1 : Активный газ 100%
Расход : 15-25 л/мин.

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

Защитный газ	ABS	BV	DNV	GL	LR	RINA	TÜV
C1	3YSAH5	3YH5	III YMS	3YH5	3YH5	3YSh5	+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

Защитный газ	C	Mn	Si	P	S	H _{DM} , мл/100 г
C21	0.05	1.35	0.6	0.015	0.023	3

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Требования: AWS A5.18 EN ISO 17632-A	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи, Дж		
						-20°C	-29°C	-30°C
Типичные значения	C1	После сварки	490	585	27	90	70	мин. 47

ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	1.2
Упаковка: Пластиковая кассета S200, 4,5 кг	X
Кассета B300, 15 кг	X

Outershield® MC710C-H: вер. EN 23

Outershield® MC710C-H

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марка стали/Стандарт	Класс прочности
Структурная сталь	
EN 10025 часть 2	S185, S235, S275, S355
Судостроительная 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
Мелкозернистая сталь	
EN 10025 часть 3	S275, S355, S420
EN 10025 часть 4	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML, S460

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	16.5	1.4	1.10
1.2	Широкая дуга	20	400	150	17	1.9	1.10
			635	180	28-30	2.7	1.10
			940	275	31-34	4.8	1.10
			1420	340	35-38	6.8	1.10

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	100-170 A	140-175 A
	26-36 B	26-36 B	26-30 B	16-17 B	16-17 B