

Outershield® 71E-H

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.20/A5.20M : E71T-1M-JH4
EN ISO 17632-A : T 46 3 P M 1 H5

ОПИСАНИЕ

Порошковая газозащитная проволока для сварки во всех пространственных положениях

Технологична в использовании благодаря отличным сварочным характеристикам

Имеет высокую скорость наплавки при сварке в любых пространственных положениях

Высокие показатели ударной вязкости наплавленного металла при низких температурах (мин 47 Дж по Шарпи при -30°C)

Низкое содержание диффузионного водорода в наплавленном металле ($H_{DM} < 5 \text{ мл/100 г}$)

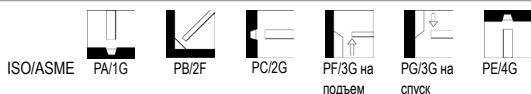
Постоянно высокое качество продукции и точный контроль легирования

Отличная подаваемость проволоки

Обеспечивает хорошее формирование корневого шва при сварке на керамических подкладках

При использовании защитного газа 100% CO₂ более предпочтительна проволока Outershield OS 71 M-H

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	ЗУАН5	SA3УМН5	+	ИИУМС(Н5)	ЗУН5S	ЗУSH5	ЗУSH5	ЗУSH5	+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

Защитный газ	C	Mn	Si	P	S	H_{DM} мл/100 г
M21	0.04	1.4	0.6	0.013	0.010	3

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи, Дж		
						-20°C	-30°C	-40°C
Требования: AWS A5.20 EN ISO 17632-A			мин. 400 мин. 460	мин. 480 530-680	мин. 22 мин. 20		мин. 47	мин. 27
Типичные значения	M21	После сварки	570	620	25	90	65	40

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	
Упаковка:	Пластиковая кассета S200, 5 кг	X
	Кассета В300, 15 кг	X
	Бочка Accutrak®, 200 кг	X

Outershield® 71E-H: веп. EN 27

Outershield® 71E-H

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марка стали/Стандарт	Класс прочности
Структурная сталь	
EN 10025 часть 2	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
EN 10216-1/	P235T1, P235T2, P275T1
EN 10217-1	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
EN 10025 часть 4	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ СВАРОЧНЫЕ РЕЖИМЫ / ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Диаметр (мм)	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	20	445	130	20-22	1.6	1.20
		700	180	23-25	2.3	1.20
		950	220	25-27	3.2	1.20
		1270	265	27-29	4.3	1.20
		1590	305	30-32	5.4	1.20

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	PG/3G на спуск	PE/4G
1.2	230-260 A	230-260 A	200-240 A	200-240 A	160-220 A	160-220 A
	26-32 B	26-32 B	25-30 B	25-28 B	23-26 B	23-26 B