

Outershield® 70-H

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.20/A5.20M : E70T-1C-H4 / E70T-1M-H4
 EN ISO 17632-A : T 46 0 R C 3 H5 / T 46 0 R M 3 H5

ОПИСАНИЕ

Порошковая газозащитная проволока для полуавтоматической или механизированной сварки
 Низкий уровень разбрызгивания, легкое отделение шлака, формирование гладкого сварного шва, технологичность в использовании

Высокие показатели ударной вязкости, обеспечивает глубокое проплавление, хорошо подходит для сварки загрязненных и ржавых поверхностей

Металл шва обладает высокими механическими характеристиками

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

Отличная подаваемость проволоки

Постоянно высокое качество продукции и точный контроль легирования

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



ISO/ASME PA/1G



PB/2F



PC/2G

РОД ТОКА

DC + : Постоянный ток обратной полярности
 M21 : Смесь газов Ar+ (>15-25%) CO₂
 C1 : Активный газ 100% CO₂
 Расход : 15-25 л/мин.

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

Защитный газ	DB
M21	+
C1	+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

Защитный газ	C	Mn	Si	P	S	H_{DM} , мл/100 г
M21	0.06	1.70	0.35	0.015	0.010	< 5
C1	0.06	1.30	0.50	0.015	0.010	< 5

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи, Дж		
						0°C	-18°C	-30°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	C1 M21	После сварки После сварки	480 530	560 610	26 27	80 70	50 40	

ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	2.4
Упаковка: Кассета В435, 25 кг	X
Деревянная катушка, 270 кг	X

Outershield® 70-H: вер. EN 24

Outershield® 70-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 ДН36
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
2.4	28	320	340	24-27	4.5	1.15
		510	450	28-31	7.3	1.15
		635	510	30-32	9.1	1.15
		700	535	31-34	10.0	1.15
		825	585	33-35	11.8	1.15

ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ПРИ СВАРКЕ В ЗАЩИТНОМ ГАЗЕ 100% CO₂

Диаметр (мм)	Пространственные положения	
	PA/1G	PB/2F
2.4	410-560 A 27-34 B	410-510 A 28-32 B