

Outershield® 71C

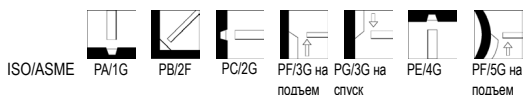
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.20/A5.20M : E71T-1C-H8/E71T-9C-H8
EN ISO 17632-A : T 46 3 P C 1 H10

ОПИСАНИЕ

Порошковая газозащитная проволока с рутиловым покрытием, разработанная для сварки в защитном газе CO₂.
Высокие показатели ударной вязкости наплавленного металла при низких температурах (мин 47 Дж по Шарпи при -30°C)
Стабильное горение дуги и перенос металла; легкое отделение шлака
Хорошо подходит для сварки на керамических подкладках
Область применения включает сварку конструкций общего назначения, судостроение, капитальное строительство, мостостроение

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



РОД ТОКА

DC + : Постоянный ток обратной полярности
C1 : Активный газ 100% CO₂
Расход : 15-25 л/мин.

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

Защитный газ	ABS	BV	CRS	DNV	GL	LR	PRS	RINA	NKK	RMRS	CE
C1	3Y400SAH10	3YSH10	3YH10S	IIIY40MS(H10)	3YH10S	3YSH10	3YSH10	3YSH10	KSW53G(C)H10	3YSH10	+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

Защитный газ	C	Mn	Si	P	S	H _{DM} , мл/100 г
C1	0.05	1.4	0.4	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		
						-18°C	-29°C	-30°C
Требования: AWS A5.20 EN ISO 17632-A			мин. 400 мин. 460	мин. 480 530-680	мин. 22 мин. 20	мин. 27 ⁽¹⁾	мин. 27 ⁽²⁾	мин. 47
Типичные значения	C1	После сварки	615	660	23	120		85

¹⁾: требование E71T-1

²⁾: требование E71T-9

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	
Упаковка: Пластиковая кассета S200, 5 кг		X
Кассета S300, 15 кг		X

Outershield® 71C: ver. EN 07

Overshield® 71C

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марка стали/Стандарт	Класс прочности
Структурная сталь EN 10025 часть 2	S185, S235, S275
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, S460
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	125	21-23	1.5	1.21
		572	150	23-25	1.9	1.21
		699	170	24-26	2.4	1.21
		826	185	25-28	2.9	1.21
		953	210	26-28	3.3	1.21
		1080	230	27-29	3.7	1.21
		1207	245	28-30	4.2	1.21
		1524	285	30-32	5.3	1.21

ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ПРИ СВАРКЕ В ЗАЩИТНОМ ГАЗЕ 100% CO₂

Диаметр (мм)	Пространственные положения					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G на подъем	PG/5G на подъем	PE/4G
1.2	230-280 A	230-280 A	200-240 A	200-240 A	170-220 A	160-220 A
	26-32 B	26-32 B	25-30 B	25-28 B	26-28 B	23-26 B