

Outershield MC715-H

Газозащитная металлопорошковая проволока для сварки углеродистых и низколегированных сталей

Классификация

AWS A5.18/A5.18M :E70C-6M H4
EN 758 :T 46 4M M 2 H5

Описание и область применения

Газозащитная металлопорошковая проволока для сварки во всех пространственных положениях
Отличные сварочно-технологические свойства
Обеспечивает мягкое горение дуги с низким уровнем разбрызгивания и высокую скорость сварки
Высокие показатели ударной вязкости металла шва (> 47 Дж при -40 °С)
Низкое содержание диффузионного водорода в металле шва ($H_{DM} < 5$ мл/100 грамм)
Обеспечивает стабильность механических свойств по длине сварного шва
Характеризуется стабильной подачей
Хорошая альтернатива порошковым проволокам основного типа в отношении механических свойств и лучшего формирования сварного шва.

Пространственные положения



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G up PG/3G down PE/4G

Род тока / Защитный газ

Постоянный ток, прямой полярности
Ar+ (>15-25%)CO₂ (ISO 14175:M21)
15-25 л/мин

Одобрения сертификационных агентств

Защитный газ	ABS	BV	DB	DNV	GL	LR	RINA
M21	4Y40 SA, HA, HN	SA3, 3YMHN	+	IV Y40H5	4Y40SH5	4Y,40SH5	4YSH5

Типичный химический состав наплавленного металла, %

Защитный газ	C	Mn	Si	P	S	Диффузионный водород H_{DM} мл/100г
M21	0,04	1,5	0,4	0,012	0,020	3

Типичные механические свойства наплавленного металла

	Защитный газ	Тест в состоянии	σ_{Tt} МПа	$\sigma_{пр}$ МПа	δ , %	Шарпи ISO-V, J			
						-29°C	-30°C	-40°C	-50°C
Требования:	AWS A5.18 EN 758		400 min 460 min	480min 530-680	22 min 20 min	27 min		47 min	
Типичные значения:	M21	AW	480	540	27		120	110	80

Упаковка

Тип	Вес нетто, кг	Диаметр, мм		
		1,2	1,4	1,6
Пластиковая катушка S200	4,5	+		
Стальной каркас B300	15	+	+	+
Стальной каркас B435	25			+
Бочка Accutrak drum	200	+	+	+

Outershield MC715-H

Свариваемые материалы		
Сталь	Стандарт	Тип
Конструкционные стали	EN 10025	S185, S235, S355
Судостроительные стали	ASTM A131	Grade A, B, D, AH32 – EH40
Литейные стали	EN 10213-2	GP240R
Трубные стали	EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
	EN 10208-2	L240NB, L290NB, L360NB, L360QB, L240MB L290MB, L360MB, L415MB, L415NB
Котельные стали	API 5LX	X42, X46, X52, X60
	EN 10216-1/ EN 10217-1	P235T1, P235T2, P275T1 P275T2, P355N
	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
	EN 10113-2	S275, S355, S420
	EN 10113-3	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML

Рекомендуемые сварочные режимы / данные по расходу						
Диаметр, мм	Вылет, мм	Скорость подачи проволоки, см/мин	Сварочный	Сварочное	Скорость наплавки, кг/час	кг проволоки/ кг наплавленного металла
			ток, А	напряжение, В		
1,2	15	230	100	15	1,1	1,10
		320	120	16	1,4	1,10
		400	150	17	1,9	1,10
1,2	20	635	180	28-30	2,7	1,10
		940	275	31-34	4,8	1,10
		1420	340	35-38	6,8	1,10
1,4	15	205	105	14,5	1,2	1,10
		255	125	15	1,5	1,10
		280	135	15,5	1,6	1,10
1,4	25	445	170	27-29	2,5	1,10
		890	270	28-32	5,0	1,10
		1400	355	32-34	8,1	1,10
1,6	18	180	145	15	1,5	1,10
		205	160	16	1,7	1,10
		230	170	18	1,9	1,10
1,6	25	380	235	25-26	2,9	1,10
		635	325	29-32	5,0	1,10
		890	400	34-37	7,0	1,10
		1145	460	36-38	9,1	1,10

Оптимальные параметры сварки, защитный газ Ar + (>15-25)% CO ₂					
Диаметр, мм	Пространственное положение при сварке				
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G up	PE/4G
1,2	230-380A	230-380A	230-300A	130-170A	140-175A
	26-36B	26-36B	26-36B	15-17B	16-17B
1,4	240-385A	240-385A	240-340A	160-180A	175-185A
	26-36B	26-36B	26-31B	14-15B	15-16B
1,6	280-460A	280-460A	270-300A		
	28-36B	28-36B	28-30B		

ЛИНКОЛЬН ЭЛЕКТРИК РОССИЯ И СНГ

г.Москва, ул.Орджоникидзе, 11

Тел./факс: +7 (495) 660-94-04

Орловская обл., г.Мценск, ул.Советская, 98а

Тел.: +7 (48646) 3-48-61, 3-11-18, 3-21-99

Факс: +7 (48646) 4-08-61, 4-04-75

www.mezhgosmetiz.ru

www.lincolnelectric.eu



Линкольн Электрик Россия

Москва: +7 (495) 660-9404 Факс: +7 (495) 967-6534 E-mail: Russia@lincolnelectric.eu

Outershield 715-H: rev.1 2/2

www.lincolnelectric.com