

Outershield 71M-H

Рутиловая газозащитная порошковая проволока для низкоуглеродистых сталей

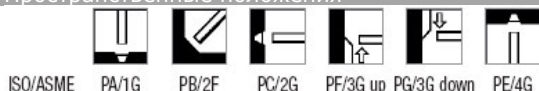
Классификация

AWS A5.20/A5.20M :E71T-1M-JH4
EN 758 :T 46 3 P C 1 H5

Описание и область применения

Газозащитная порошковая проволока для сварки во всех пространственных положениях
Отличные сварочно-технологические свойства
Разработана для сварки в среде 100% углекислого газа; мягкое горение дуги с низким уровнем разбрызгивания
Сварка стальных конструкций с покрытием
Высокие показатели ударной вязкости металла шва (> 47 Дж при -20 °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
Обеспечивает хорошее формирование корневого шва при сварке на керамических подкладках

Пространственные положения



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

Род тока / Защитный газ

Постоянный ток, обратной полярности
100%CO₂ (EN 439:C1)
15-25 л/мин

Одобрения сертификационных агентств

Защитный газ	ABC	BV	CRS	DB	DNV	GL	LR	RINA	RMRS
C1	ЗУН5	SA3M, SA3УМНН	ЗУН5	+	IIИY40H5	ЗУ46H5S	3S,3YSH10	ЗУSS	ЗУ, ЗУ40MSH5

Типичный химический состав наплавленного металла, %

Защитный газ	C	Mn	Si	P	S	Диффузионный водород H_{DM} мл/100г
C1	0,05	1,3	0,4	0,015	0,010	4

Типичные механические свойства наплавленного металла

Требования:	Защитный газ	Тест в состоянии	σ_{Tl} МПа	$\sigma_{прl}$ МПа	δ , %	Шарпи ISO-V, J	
						-20,°C	-40,°C
AWS A5.20 EN 758			400 min 460 min	480min 530-680	22 min 20 min	47 min	27 min
Типичные значения:	C1	без ТО	580	620	24	80	40

Упаковка

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

Outershield 71M-H

Свариваемые материалы		
Сталь	Стандарт	Тип
Конструкционные стали	EN 10025	S185, S235, S275
Судостроительные стали	ASTM A131	Grade A, B, D, AH32 – EH36
Литейные стали	EN 10213-2	GP240R
Трубные стали	EN 10208-3	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 ток, А	Сварочное напряжение, В	Скорость наплавки, кг/час	кг проволоки/кг наплавленного металла
1,2	19	445	130	21-23	1,7	1,20
		700	170	22-24	2,3	1,20
		955	220	25-27	3,3	1,20
		1270	260	27-29	4,5	1,20
		1590	290	30-32	5,6	1,20
1,6		320	180	21-23	2,2	1,20
		510	255	22-25	3,3	1,20
		635	300	24-26	4,2	1,20
		760	335	25-27	5,0	1,20
		890	370	27-29	5,8	1,20
		1015	395	28-30	6,5	1,20
		1080	415	29-31	7,0	1,20

Оптимальные параметры сварки, защитный газ 100% CO ₂									
Диаметр, мм	Сварочный Ток/Напряжение	Пространственное положение при сварке							
		PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G up	PG/3G down	PE/4G	PF/3F up	PG/3F down
1,2	A	230-280	230-280	200-240	200-240	160-220	160-220	170-220	170-220
	B	26-32	26-32	25-30	25-28	23-26	23-26	26-28	26-28
1,6	A	250-380	250-380	230-280	220-260	170-240	170-240		
	B	24-32	24-32	24-30	22-28	22-28	22-28		

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) 981-4700 С.-Петербург: +7 (812) 925-2375 Факс: +7 (495) 967-6534 E-mail: Russia@lincolnelectric.eu

www.lincolnelectric.com

Outershield 71M-H: rev.1 2/2