

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.20-95: E71T-1J-H4
 EN 758-97: T 46 2 P C1 H5

НАЗНАЧЕНИЕ

Рутитовая порошковая проволока Outershield 71M-H высочайшего качества, предназначена для сварки в среде защитного газа CO₂ во всех пространственных положениях, низкоуглеродистых и высокопрочных сталей. Имеет хорошие характеристики по ударной вязкости при температурах -20°С. Применяется в судостроении, краностроении, для сварки строительных и мостовых конструкций. Обеспечивает отличное формирование шва при использовании керамических подкладок, например LNB30. Содержание водорода (HDM <5ml/100g).

ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ и СВАРОЧНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ

ОДОБРЕНИЕ МЕЖДУНАРОДНЫХ АГЕНСТВ

CTL	LR	CRS	BV	ABS	DNV	GL	RINA	UDT
+	3S-3YM/3YSH5	+	IIIYMSH10	3YH5	IIIY40(H5)M S	3Y46H5S	3YSH5	+

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Защитный газ	C	Mn	Si	P	S	Ндм ml / 100грам
100% CO ₂	0,05	1,30	0,40	0,015	0,010	4

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА, МЕТАЛЛА

Условия	Предел текучести Н/мм ²	Предел прочности Н/мм ²	Удлинение %	Удар ISO-V (J)		
				-20°С	-30°С	-40°С
Требование по AWS A5.20-95	400	480	Мин. 22			Мин. 27
Требование по EN 758-97	460	530-680	Мин. 20	Мин. 47		
Результат испытания в CO ₂	580	620	24	80	60	40

КАЛЬКУЛЯТОР

Вылет электрода мм	Скорость подачи проволоки см/мин	Сварочный ток (Ампер).	Напряжение дуги (В)	Скорость наплавки (кг./час)	Диаметр проволоки мм.
19	445 (320)	130 (180)	21-23	1,7 (2,2)	1,2 (1,6)
19	700 (510)	170 (255)	22-24	2,3 (3,3)	1,2 (1,6)
19	955 (635)	220 (300)	25-27	3,3 (4,2)	1,2 (1,6)
19	1270 (760)	260 (335)	27-29	4,5 (5,0)	1,2 (1,6)
19	1590 (890)	290 (370)	30-32	5,6 (5,8)	1,2 (1,6)
19	(1015)	(395)	28-30	(6,5)	(1,6)
19	(1080)	(415)	29-31	(7,0)	(1,6)

Пластиковая катушка 4,5 кг. х Ø 1,2мм

Металлическая каркасная катушка 15 кг. х Ø 1,2мм / 1,6мм.