

# Outershield® MC700

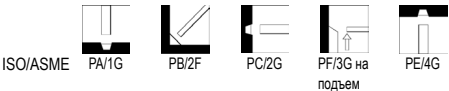
## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.18/A5.18M : E70C-6M H8  
EN ISO 17632-A : T 46 2 M M 2 H10

## ОПИСАНИЕ

Высокоэффективная газозащитная металлосварочная проволока для сварки во всех пространственных положениях. Технологична в использовании благодаря отличным сварочным характеристикам. Очень низкое образование шлака, практически полное отсутствие разбрызгивания, отличная подаваемость проволоки. Постоянно высокое качество продукции и точный контроль легирования.

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



## РОД ТОКА

DC + : Постоянный ток обратной полярности  
M21 : Смесь газов Ar+ (>15-25%) CO<sub>2</sub>  
Расход : 15-25 л/мин.

## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

Защитный газ	C	Mn	Si	P	S	H <sub>DM</sub> мл/100 г
M21	0.05	1.35	0.6	0.015	0.023	5

## ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи, Дж	
						-20°C	-30°C
Требования: AWS A5.18 EN ISO 17632-A			мин. 400 мин. 460	мин. 480 530-680	мин. 22 мин. 20	мин. 47	мин. 27
Типичные значения	M21	После сварки	475	560	24	75	45

## ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	1.2
Упаковка: Кассета B300, 15 кг	X

Outershield® MC700: вер. EN 05

# Outershield® MC700

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марка стали/Стандарт	Класс прочности
<b>Структурная сталь</b>	
EN 10025	S185, S235, S275, S355
<b>Судостроительная сталь</b>	
ASTM A131	Класс А, В, D, от АН32 до ЕН36
<b>Литейная сталь</b>	
EN 10213-2	G P 240R
<b>Трубная сталь</b>	
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
<b>Сталь для бойлеров и камер высокого давления</b>	
EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
<b>Мелкозернистая сталь</b>	
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)	Тип дуги	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	Короткая дуга	15	230	100	15	1.1	1.10
			320	120	16	1.4	1.10
			400	150	17	1.9	1.10
1.2	Широкая дуга	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

## ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ПРИ СВАРКЕ В ЗАЩИТНОМ ГАЗЕ (Ar + >15-25% CO<sub>2</sub>)

Диаметр (мм)	Пространственные положения				
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G на подъем	PE/4G
1.2	230-280 A	230-380 A	230-300 A	130-170 A	140-175 A
	26-36 B	26-36 B	26-30 B	15-17 B	16-17 B

FCAW