

Outershield® 71M-H

KLASYFIKACJA

AWS A5.20	E71T-1/9C-H4 / E71T-1/9M-H4	A-Nr	1
EN ISO 17632-A	T 46 3 P C 1 H5 / T 46 2 P M 2 H5	F-Nr	6
		9606 FM	1

OPIS OGÓLNY

Rutyłowy drut proszkowy do spawania w osłonie gazowej z wysoką wydajnością i jakością
Doskonały wygląd spoin i łatwe usuwanie żużla
Szczególnie przeznaczony do spawania w czystym CO₂, łagodny łuk z małą ilością odprysków
Odpowiedni do spawania blach powlekanych
Doskonały do wykonywania warstw przetopowych z podkładkami ceramicznymi
Dobre własności mechaniczne [CVN > 47 J przy -30°C ze 100% CO₂]
Duża obciążalność prądowa, szczególnie w pozycjach wymuszonych
Niezmienne właściwości mechaniczne w szerokim zakresie energii liniowej

POZYCJE SPAWANIA (ISO/ASME)



RODZAJ PRĄDU / GAZ OSŁONOWY (ISO 14175)

DC +
M21 : Ar + (15-25%) CO₂
C1 : Gaz aktywny 100% CO₂
Przepływ : 15-25 l/min

DOPUSZCZENIA

Gaz osłonowy	ABS	BV	DNV	GL	LR	RINA	PRS
C1	3YSAH5	SA3YMH5	3YH5S	IIIM5S(H5)	3YH5S	3YSH5	3YSH5
M21	3Y400SAH5	SA3Y40MH5	3Y40H5S	IIIM40MS(H5)	3Y40MS(H5)	3Y40SH5	3Y40SMH5

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA [% wag.]

Gaz osłonowy	C	Mn	Si	P	S	HDM
C1	0,05	1,3	0,4	0,015	0,009	3 ml/100 g
M21	0,05	1,47	0,5	0,015	0,009	4 ml/100 g

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan	Umowna granica plastyczności [N/mm ²]	Wytrzymałość na rozciąganie [N/mm ²]	Wydłużenie [%]	Udarność ISO-V (J)	
						-20°C	-30°C
Wymagania: AWS A5.20 EN ISO 17632-A			min. 400 min. 460	min. 480 530-680	min. 22 min. 20	min. 47	min. 47
Wartości typowe	C1	AW	530	590	25		70
	M21	AW	595	650	26	80	

AW = po spawaniu

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica (mm)	1,2	1,6
5 kg – szpuła S200	X	
16 kg – szpuła B300	X	X
16 kg – szpuła S300	X	X

Outershield® 71M-H: rev. C-PL31-01/12/16

Powyższe informacje powstały w oparciu o najlepszą wiedzę, jaką posiadamy na dany temat w momencie publikacji wydawnictwa.
Aktualne informacje dostępne są na stronie www.lincolnelectric.eu. Dymy spawalnicze: karty bezpieczeństwa (SDS) są dostępne na naszej stronie internetowej.

Outershield® 71M-H

PRZYKŁADOWE MATERIAŁY DO SPAWANIA

Rodzaj stali / norma	Oznaczenie/gatunek
Stal konstrukcyjna	
EN 10025	S185, S235, S275
Blacha okrętowa	
ASTM A131	Gatunek A, B, D, AH32 do EH36
Staliwo	
EN 10213-2	G P 240R
Rury	
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
Stal na kotły i zbiorniki ciśnieniowe	
EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Stal drobnoziarnista	
EN 10025 część 3	S275, S355, S420, S460
EN 10025 część 4	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML

DANE DO KALKULACJI

Średnica (mm)	Wolny wylot elektrody (mm)	Prędkość podawania drutu (cm/min)	Prąd (A)	Napięcie łuku (V)	Wydajność stapiania (kg/h)	kg drutu / kg stopiwa
1,2	20	445	130	21-23	1,75	1,16
		700	170	22-24	2,54	1,16
		955	220	25-27	3,45	1,16
		1270	260	27-29	4,73	1,16
		1590	290	30-32	6,2	1,16
1,6	20	320	180	21-23	2,2	1,16
		510	255	22-25	3,3	1,16
		635	300	24-26	4,2	1,16
		760	335	25-27	5,0	1,16
		890	370	27-29	5,8	1,16
		1015	395	28-30	6,5	1,16
		1080	415	29-30	7,0	1,16

PARAMETRY SPAWANIA, OPTIMALNE WARSTWY WYPEŁNIAJĄCE, GAZ OSŁONOWY C1 I M21

Średnica (mm)	Pozycje spawania					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G do góry	PG/3G do dołu	PE/4G
1,2	230-280A	230-280A	200-240A	200-240A	160-220A	160-220A
	26-32V	26-32V	25-30V	25-28V	23-26V	26-28V
1,6	250-380A	250-380A	230-280A	220-260A	170-240A	170-240A
	24-32V	24-32V	24-30V	22-28V	22-28V	22-28V