

Outershield® MC710C-H

CLASIFICACIÓN

AWS A5.18	E70C-6C H4	A-Nr	1
EN ISO 17632-A	T 46 3 M C 2 H5	F-Nr	6
		9606 FM	1

DESCRIPCIÓN GENERAL

Alambre tubular tipo metal cored de gran rendimiento, con gas de protección 100% CO₂.

Características de arco excelentes, muy apreciadas por el soldador.

Pocas proyecciones y poca escoria, gran velocidad de avance, excelente alimentación del alambre; calidad "robótica".

Adecuado en chapa con cascarilla. Buena resistencia a la porosidad.

Muy buenas propiedades mecánicas [CVN >47] a -30°C].

Bajo contenido en hidrógeno difusible (HDM <5 ml/100g).

Consistencia de producto adecuada con control óptimo de aleación.

POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



TIPO DE CORRIENTE/ GAS DE PROTECCIÓN [ISO 14175]

CC +	
C1	: Gas 100%
Caudal	: 15-25 l/min

HOMOLOGACIONES

Gas de protección	ABS	BV	DNV	GL	LR	RINA	TÜV
C1	3YSAH5	3YH5	III YMS	3YH5	3YH5	3YSh5	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA [% EN PESO] TÍPICA, METAL DEPOSITADO

Gas de protección	C	Mn	Si	P	S	HDM
C1	0.05	1.35	0.6	0.015	0.023	3 ml/100 g

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas de protección	Condición	Límite Elástico (N/mm ²)	R.Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)	
						-20°C	-29°C/-30°C
Requerido: AWS A5.18 EN ISO 17632-A			min. 400 min. 460	min. 480 530-680	min. 22 min. 20	90	min. 27 min. 47
Valores típicos	C1	AW	490	585	27	90	70

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro (mm)	1.2
Bobina 16 kg B300	X

Outershield® MC710C-H: rev. C-ES26-01/2/16

Outershield® MC710C-H

MATERIALES A SOLDAR

Grados Acero/Standard	Tipo
Acero estructural general	
EN 10025 part 2	S185, S235, S275, S355
Chapa naval	
ASTM A131	Grado A, B, D, AH32 a EH36
Acero fundido	
EN 10213-2	G P 240R
Acero tubería	
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
Acero grano fino	
EN 10025 parte 3	S275, S355, S420
EN 10025 parte 4	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML, S460

HOJA DE CÁLCULO

Diámetro (mm)	Condición	Stick-out eléctrico (mm)	Velocidad hilo (cm/min)	Intensidad (A)	Tensión (V)	Tasa deposición (kg/h)	kg hilo/kg metal depositado
1.2	Arco corto	15	230	100	15	1.1	1.10
			320	120	16.5	1.4	1.10
			400	150	17	1.9	1.10
1.2	Arco spray	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

PARÁMETROS ÓPTIMOS DE SOLDADURA IN GAS DE PROTECCIÓN Ar + (>15-25)% CO₂

Diámetro (mm)	Posiciones de soldadura				
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gasc	PE/4G
1.2	230-380A	230-380A	230-300A	100-170A	140-175A
	26-36V	26-36V	26-30V	16-17V	16-17V