

Outershield® MC420N-H

CLASIFICACIÓN

AWS A5.28	E70C-GM H4	A-Nr	10
EN ISO 17632-A	T 38 Z Z M M 2 H5	F-Nr	6
		9606 FM	1

Nota: Las clasificaciones mencionadas son una indicación de las propiedades del metal depositado en la condición "as welded". Sin embargo, el hilo Outershield MC420N-H está diseñado para ser utilizado sólo en la condición normalizado. Como ni AWS ni EN han incluido propiedades de metal depositado en la condición normalizado, el hilo no puede ser clasificado para la aplicación para la que está diseñado.

DESCRIPCIÓN GENERAL

Alambre tubular metal cored, de gran rendimiento, para utilizar con gas mezcla.
 Excelentes características de arco, pocos silicatos y prácticamente sin proyecciones, excelente devanado.
 Alta resistencia a porosidad.
 Diseñado especialmente para el tratamiento normalizado (4h 900°C)
 Propiedades mecánicas después de normalizado, cumple con los requisitos del metal base.
 Muy bajo contenido en hidrógeno difusible (HDM <5 ml/100g).
 Sólo para utilizar en condición normalizado..

POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



TIPO DE CORRIENTE/ GAS DE PROTECCIÓN (ISO 14175)

CC +
 M21 : Gas Mezcla Ar+ (>15-25%) CO₂
 Caudal : 15-25 l/min

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, METAL DEPOSITADO

Gas de protección	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	HDM
M21	0.03	0.6	0.45	0.017	0.023	0.03	2.9	3 ml/100 g

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Valores típicos	Gas de protección	Condición	Límite Elástico (N/mm ²)	R.Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)
						-50°C
	M21	N	353	493	32	57

N = 900°C/4h

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro (mm)	1.6
Bobina 16 kg B300	X
Bidón Accutrak® 200 kg	X

Outershield® MC420N-H: rev. C-ES28-01/12/16

Outershield® MC420N-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
Calderería y aparatos a presión	
EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
EN 10028-3	P275N, P355N
Acero grano fino	
EN 10025 parte 3	S275N, S275NL, S355N, S355NL

Este hilo sólo es aplicable para materiales que serán normalizados después de la soldadura.

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 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
1.6	Arco spray	25	380	235	25-26	2.9	1.10
			635	325	29-32	5.0	1.10
			890	400	34-37	7.0	1.10
			1145	460	36-38	9.1	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	130-170A	140-175A
	26-36V	26-36V	26-30V	15-17V	16-17V