

# Outershield® MC700

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.18	E70C-6M H8	A-Nr	1
EN ISO 17632-A	T 46 2 M M 2 H10	F-Nr	6
		9606 FM	1

## DESCRIPCIÓN GENERAL

Alambre tubular de gran rendimiento, para la soldadura en todas posiciones, con gas de protección.

Excelentes características de arco, muy solicitado por los soldadores.

Pocas proyecciones y excelente devanado.

Excelentes propiedades mecánicas [CVN >47] a -40°C].

Muy bajo nivel de hidrógeno [HDM <5 ml/100g].

## POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



## TIPO DE CORRIENTE/ GAS DE PROTECCIÓN (ISO 14175)

CC +  
M21 : Gas Mezcla Ar+ (>15-25%) CO<sub>2</sub>  
Caudal : 15-25 l/min

## COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, METAL DEPOSITADO

Gas de protección	C	Mn	Si	P	S	HDM
M21	0.05	1.35	0.6	0.015	0.023	5 ml/100 g

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas de protección	Condición	Límite Elástico [N/mm <sup>2</sup> ]	R.Tracción [N/mm <sup>2</sup> ]	Alargamiento [%]	Impacto ISO-V[J]	
						-20°C	-30°C
Requerido: AWS A5.18 EN ISO 17632-A			min. 400 min. 460	min. 480 530-680	min. 22 min. 20	min. 47	min. 27
Valores típicos	M21	AW	475	560	24	75	45

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro (mm)	1.2
Bobina 16 kg B300	X

Outershield® MC700: rev. C-ES06-01/12/16

# Outershield® MC700

## MATERIALES A SOLDAR

Grados Acero/Standard	Tipo
<b>Acero estructural general</b>	
EN 10025	S185, S235, S275, S355
<b>Chapa naval</b>	
ASTM A131	Grado A, B, D, AH32 a EH36
<b>Acero fundido</b>	
EN 10213-2	G P 240R
<b>Acero tubería</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>Calderería y aparatos a presión</b>	
EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
<b>Acero grano fino</b>	
EN 10025 parte 3	S275, S355, S420
EN 10025 parte 4	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML

## 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	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)% CO<sub>2</sub>

Diámetro (mm)	Posiciones de soldadura				
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gup	PE/4G
1.2	230-280A	230-380A	230-300A	130-170A	140-175A
	26-36V	26-36V	26-30V	15-17V	16-17V