

# Outershield® T55-H

## CLASIFICACIÓN

<b>AWS A5.20</b>	E71T-5C-JH4 / E71T-5M-JH4	<b>A-Nr</b>	1
<b>EN ISO 17632-A</b>	T 42 4 B C 2 H5 / T 42 4 B M 2 H5	<b>F-Nr</b>	6
		<b>9606 FM</b>	1

## DESCRIPCIÓN GENERAL

Alambre tubular tipo básico, para la soldadura en todas posiciones, con gas de protección.  
Buena soldabilidad en vertical ascendente [3G].  
Excelentes propiedades mecánicas [CVN >47] a  $\delta$  minus;50&deg;C] incluso impactos a baja temperatura.  
Buena resistencia a porosidad.  
Óptimo control de aleación.  
Excelente devanado.

## POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



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

CC -	
M21	: Gas Mezcla Ar+ (>15-25%) CO <sub>2</sub>
C1	: Gas 100% CO <sub>2</sub>
Caudal	: 15-25 l/min

## HOMOLOGACIONES

Gas de protección	ABS	BV	DB	DNV	GL	LR	RINA
M21	3SA,3YSA	SA3,3YMHH	+	IVYMSH5	4YH10S	4Y40SH15	
C1	3SA,3YSA	SA3,3YMHH	+	IVYMSH5	4YH10S	4Y40SH15	3YS

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

Gas de protección	C	Mn	Si	P	S	HDM
C1	0.05	1.5	0.55	0.012	0.010	3 ml/100 g
M21	0.06	1.5	0.6	0.012	0.010	3 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	-40°C	-50°C
Requerido: AWS A5.20 EN ISO 17632-A			min. 400 min. 420	min. 480 500-640	min. 22 min. 20		min. 27 min. 47	
Valores típicos	M21	AW SR	480 425	570 550	27 27	130	85 80	60
SR : 15h/580°C								

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

<b>Diámetro (mm)</b>	1.2	1.6
<b>Bobina 16 kg B300</b>	X	X

Outershield® T55-H: rev. C-ES29-01/12/16

# Outershield® T55-H

## 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 EH40
<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)	Stick-out eléctrico (mm)	Velocidad hilo (cm/min)	Intensidad (A)	Tensión (V)	Tasa deposición (kg/h)	kg hilo/kg metal depositado
1.2	20	510	130	25-27	1.6	1.20
		760	185	26-28	2.5	1.20
		1015	225	27-29	3.3	1.20
		1270	260	28-30	4.1	1.20
		1525	290	29-31	5.0	1.20
		1780	310	30-32	5.8	1.20
1.6	20	380	170	24-26	2.5	1.15
		510	225	25-27	3.1	1.15
		760	310	27-29	4.7	1.15
		1015	380	29-31	6.3	1.15
		1270	430	31-33	7.9	1.15

## 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/3Gasc
1.2	215-290A	215-290A	215-250A	110-150A
	28-34V	28-34V	28-30V	17-20V
1.6	320-390A	320-390A	280-350A	130-180A
	28-34V	28-34V	28-32V	18-22V
2.4	350-550A	350-550A		
	30-34V	30-34V		