

# Outershield® 500CT-H

## Fil fourré rutile CORTEN

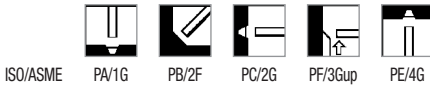
### Classification

AWS A5.29/A5.29M : E81T1-9G-H4  
EN ISO 17632-A : T 50 5 Z P M 2 H5

### Caractéristiques

Fil fourré rutile sous gaz avec laitier pour le soudage des aciers à 0.8% de Ni et 0.4% de Cu  
Fil conçu pour le soudage en toutes positions des aciers résistants à la corrosion atmosphérique (du type CortTen, Pantinax-F et Pantinax-37)  
Excellentes propriétés mécaniques (CVN > 47J à -50°C)  
Très basse teneur en hydrogène diffusible ( $H_{DM} < 5\text{ml}/100\text{g}$ )  
Excellente soudabilité opératoire, faible taux de projections, bel aspect du cordon  
Excellent dévidage  
Excellente soudabilité opératoire

### Positions de soudage



ISO/ASME

PA/1G

PB/2F

PC/2G

PF/3Gup

PE/4G

### Nature du courant / Gaz de protection

DC +

M21 : Mélange de gaz Ar+ (>15-25%) CO<sub>2</sub>

Débit : 15-25 l/min

### Analyse chimique typique du métal déposé

Gaz de protection	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cu	H <sub>DM</sub> ml/100g
M21	0.04	1.3	0.2	0.014	0.010	0.84	0.39	4

### Propriétés mécaniques du métal déposé

	Gaz de protection	Condition	Limite élastique (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Allongement %	Résilience ISO-V (J) -50°C
Brut de soudage :						
AWS A5.29			min. 470	550-690	min. 19	non demandé
EN ISO 17632-A			min. 500	560-720	min. 18	min. 47
Valeurs typiques	M21	AW	580	610	23	80

### Conditionnements

Conditionnement	Diamètre (mm)
	1.2
Bobine plastique S200 4,5 kg	X
Bobine B300 15 kg	X

Outershield® 500CT-H: rev. FR 24

Note : Lincoln Electric France se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques des produits présentés dans ce document. Leur description ne peut en aucun cas revêtir un caractère contractuel.

# Outershield® 500CT-H

## Nuances des aciers à souder

Nuances d'aciers/Code Type

### Aciers résistants à la corrosion atmosphérique

EN 10025 section 5	S235 J0W, S235 J2W, S355 J0WP, S355 J2WP, S355 J0W, S355 J2W, S355 42W
ASTM A242	Type 1
ASTM A580	Nuance A
ASTM A595	Nuance C
ASTM A709	Nuance HPS 50W & HPS 70W
ISO 5952	HSA 355W1 & W2

Aciers résistants à la corrosion atmosphérique du type : Cor-Ten, Patinax-F, Patinax-37, Aciers alliés au cuivre et au nickel

## Procédures de soudage et caractéristiques techniques des produits

Diamètre (mm)	Stick-out (mm)	Vitesse de dévidage (cm/min)	Intensité (A)	Tension d'arc (V)	Taux de dépôt (kg/h)	kg fil/ kg métal déposé
1.2	20	445	130	20-22	1.6	1.20
		700	180	23-25	2.5	1.20
		950	220	25-27	3.4	1.20
		1270	265	27-29	4.5	1.20
		1590	305	30-32	5.9	1.20

## Paramètres de soudage optima en remplissage sous gaz de protection Ar + (>15 - 25)% CO<sub>2</sub>

Diamètre (mm)	Positions de soudage				
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G up	PE/4G
1.2	230-280A	230-280A	200-240A	200-240A	160-220A
	26-32V	26-32V	25-32V	25-28V	23-28V

**Note :** Lincoln Electric France se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques des produits présentés dans ce document. Leur description ne peut en aucun cas revêtir un caractère contractuel.