

Outershield® 550-H

Fil fourré rutile à haute limite élastique

Classification

AWS A5.29/A5.29M : E101T1-K3M-JH4
ISO 18276-A : T 55 4 Z P M 1 H5

Caractéristiques

Fil fourré rutile sous gaz avec laitier

Conçu pour le soudage en toutes positions des aciers à haute limite élastique (ex : S550 - X80)

Obtention de taux de dépôt importants, jusqu'à 5,9 kg/h

Excellentes propriétés mécaniques (CVN > 50J à -40°C)

Très basse teneur en hydrogène diffusible ($H_{DM} < 5\text{ml}/100\text{g}$)

Fil recommandé pour les passes de pénétration sur assemblage avec latte support en céramique

Excellent dévidage

Positions de soudage



ISO/ASME PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3Gup



PG/3Gdown



PE/4G



PF/5Gup



PG/5Gdown

Nature du courant / Gaz de protection

DC +

M21 : Mélange de gaz Ar+ (>15-25%) CO₂

Débit : 15-25 l/min

Analyse chimique typique du métal déposé

Gaz de protection	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	H _{DM} ml/100g
M21	0.04	1.4	0.2	0.012	0.010	2.0	0.3	3

Propriétés mécaniques du métal déposé

	Gaz de protection	Condition	Limite élastique (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement %	Résilience ISO-V (J) -40°C
Brut de soudage :						
AWS A5.29			min. 610	690-800	min. 16	min. 27
ISO 18276-A			min. 550	640-820	min. 18	min. 47
Valeurs typiques	M21	AW	700	730	19	60

Conditionnements

Conditionnement	Diamètre (mm)
	1,2
Bobine plastique S200 4,5 kg	X
Bobine B300 15 kg	X

Outershield® 550-H: rev. FR 23

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® 550-H

Nuances des aciers à souder

Nuances d'aciers/Code Type

Aciers à tube

API 5LX X52, X60, X60, X65, X70, X80

Aciers à grains fins

EN 10025 section 6 S460Q, S460QL1, S500Q, S500QL1, S550Q, S550QL1

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 sous gaz de protection Ar + (>15 - 25)% CO₂

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	23-30V

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.