

Revicod® 71T-1J

Рутитовая проволока для сварки низкоуглеродистой стали

Спецификация

AWS A5.20/A5.20M : E71T-1-JH4
EN 758 : T 46 2 P C 1 H5

Общее описание

Рутитовая порошковая проволока для высококачественной дуговой сварки в среде защитного газа во всех положениях

Удобна для использования благодаря высоким характеристикам сварки

Специально разработана для сварки в среде 100% CO₂; равномерная дуга с низким разбрызгиванием

Пригодна для сварки покрытых пластин с использованием 100% CO₂

Также пригодна для наплавки на керамическую основу

Отличные механические свойства

Низкое содержание свободного водорода H_{DM} < 5мл/100г

Предпочтительно использовать защитный газ Ar/CO₂

Положение шва при сварке



Тип тока/Защитный газ

DC +
100% CO₂ (EN 439:C1)
15-25 l/min

Одобрения

Защитный газ	ABS	BV	CRS	DB	DNV	GL	LR	RINA	RMRS
C1	3Y,H5	SA3M,SA3YMHH	3YH5	+	III Y40H5	3Y46H5S	3S,3YSH10	3YSH5	3S,3YSH5

Типичный химический состав всего наплавленного металла (% по массе)

Защитный газ	C	Mn	Si	P	S	H _{DM} ml/100g
C1	0.05	1.3	0.4	0.015	0.010	4

Механические свойства всего наплавленного металла

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж	
						-20°C	-40°C
Требуемые: AWS A5.20			min. 400	min. 480	min. 22		min. 27
EN 758			min. 460	530-680	min. 20	min. 47	
Типичные значения	C1	AW	580	620	24	80	40

Упаковка, размеры поставок и маркировка

Тип поставки	Вес нетто/ед. поставки (кг)	Диаметр (мм)	
		1.2	1.6
Пластиковая катушка S200	4,5	X	
Моток проволоки B300	15	X	X
Моток проволоки B435	25		X

Revicod® 71T-1J : rev. EN 20

Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Тип
Конструкционная сталь общего назначения	EN 10025	S185, S235, S275
Корабельная обшивка	ASTM A131	Grade A, B, D, AH32 to EH36
Литая сталь	EN 10213-2	G P 240R
Материал для труб	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
	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Сталь для резервуаров под давлением и паром	EN 10113-2	S275, S275, S355, S420
Мелкозернистая сталь	EN 10113-3	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML

Расчетные данные

Диаметр (мм)	Вылет электрода (мм)	Скорость подачи проволоки (см/мм)	Ток (А)	Напряжение дуги (В)	Скорость наплавки (кг/ч)	кг проволоки на 1 кг наплавленного металла
1.2	19	445	130	21-23	1.7	1.20
		700	170	22-24	2.3	1.20
		955	220	25-27	3.3	1.20
		1270	260	27-29	4.5	1.20
		1590	290	30-32	5.6	1.20
1.6	19	320	180	21-23	2.2	1.20
		510	255	22-25	3.3	1.20
		635	300	24-26	4.2	1.20
		760	335	25-27	5.0	1.20
		890	370	27-29	5.8	1.20
		1015	395	28-30	6.5	1.20
		1080	415	29-31	7.0	1.20

Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов, защитный газ Ar + (>5 - 25)%CO₂

Диаметр (мм)	Ток/ Напряжение	Положение сварки							
		PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G up	PG/3G down	PE/4G	PF/3F up	PG/3F down
1.2	(A)	230-280	230-280	200-240	200-240	160-220	160-220	170-220	170-220
	(V)	26-32	26-32	25-30	25-28	23-26	23-26	26-28	26-28
1.6	(A)	250-380	250-380	230-280	220-260	170-240	170-240		
	(V)	24-32	24-32	24-30	22-28	22-28	22-28		