

Revicod[®] 81T1-B2M

Рутитовая порошковая проволока для сварки сталей с сопротивлением ползучести

Спецификация

AWS A5.29/A5.29M : E 81T1-B2M-H4
EN 12071 : T CrMo1 P M 2 H5

Общее описание

Рутитовая порошковая проволока с 1,25%Cr и 0,5% Mo для сварки в среде защитного газа во всех положениях
Отличная свариваемость, низкое разбрызгивание, хороший вид кромок шва

Удобство применения

Низкое содержание свободного водорода $H_{0.01} < 5 \text{ мл/100г}$

Хорошие свойства изделия, а также оптимальный состав сплава

Отличная подача проволоки

Положение шва при сварке



Тип тока/Защитный газ

DC +
Ar+ (>5-25)% CO₂ (EN 439: M2¹⁾)
15-25 л/мин

Одобрения

TÜV

Ожидается

Типичный химический состав всего наплавленного металла (% по массе)

Защитный газ	C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	$H_{0.01} \text{ мл/100г}$
M21	0.06	0.74	0.24	0.013	0.010	1.24	0.52	3

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	-20°C
Требуемые: AWS A5.29		SR ¹⁾	min. 470	550-690	min. 19	Не требуется	
EN 12071		SR ²⁾	min. 355	min. 510	min. 20		
Типичные значения	M21	SR ³⁾	545	636	22	163	76

Снятие напряжений: ¹⁾ = 690 ± 15°C/1h, SR - ²⁾ = 660-700°C/1h, SR - ³⁾ = 1h/690°C

Упаковка, размеры поставок и маркировка

Тип поставки	Вес нетто/ед. поставки (кг)	Диаметр (мм)
		1.2
Моток проволоки B300	15	χ

Revicod[®] 81T1-B2M : rev. EN 20

Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Тип
Сталь с сопротивлением ползучести	EN 10028-2	13 CrMo 4-5
	EN 10083-1	25 CrMo 4
	EN 10222-2	14 CrMo 4-5
Мелкозернистая сталь	DIN 17210	16 MnCr 5

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	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

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	PE/4G
1.2	(A)	230-280	230-280	200-240	200-240	160-220
	(V)	26-32	26-32	25-32	25-28	23-28

Примечания

Рекомендуемый предварительный нагрев при температуре 200-250°C
 Рекомендуемая температура послесварочной термической обработки 660-700°C
 Время зависит от толщины материала