

Самозащитная порошковая проволока

Спецификация

AWS A5.29/A5.29M : E71T8-Ni2 (also meets: E81T8-Ni2)

Общее описание

Самозащитное покрытие не требует применения специализированного оборудования
Повышенный уровень прочности, предел текучести до 450 Н/мм²
Великолепная ударная вязкость при -40°C
Прошла тестирование на раскрытия в вершине трещины при конструкционных работах в прибрежной зоне

Положение шва при сварке



ISO/ASME



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3G up



PE/4G



PF/5G up

Тип тока

DC -

Одобрения

ABS	GL	LR
3SA,3YSAH10	3YSH10	3S,3YSH10

Типичный химический состав всего наплавленного металла (% по массе)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Al
0.07	0.26	0.06	0.004	0.002	2.44	0.88

Механические свойства всего наплавленного металла

Состояние		Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж	
					-29°C	-40°C
Требуемые:	AWS A5.29	min. 400	480-620	20	27	
Типичные значения		500	570	28	88	84

Упаковка, размеры поставок и маркировка

Тип поставки	Вес нетто/ед. поставки (кг)	Диаметр (мм)
Катушка 14C	6,35	χ

Revishield® 71T8-Ni2 : rev. EN 20

Рекомендации по применению

Прибрежное нефтехимическое оборудование, резервуары, трубопроводы
Строительство, с использованием пластин, включая строительство мостов, кораблей и барж
Кольцевые швы для толстостенных изделий, конструкционные работы, связанные с изделиями большого диаметра

Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Тип
Конструкционная сталь общего назначения	EN 10025	S185, S235, S275, S355
Корабельная обшивка	ASTM A131	Grade A, B, D, AH32 t/m EH36
Литая сталь	EN 10213-2	GP240R
Материал для труб	EN 10208-1	L210, L240, L290, L360, L415, L445
	EN 10208-2	L240, L290, L360
	API 5LX	X42, X46, X52, X60
	EN 10216-1/	P235T1, P235T2, P275T1
	EN 10217-1	P275T2, P355N
Сталь для резервуаров под давлением и паром	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Мелкозернистая сталь	EN 10113-2	S275, S355, S420
	EN 10113-3	S275, S355, S420

Расчетные данные

Диаметр (мм)	Вылет электрода (мм)	Скорость подачи проволоки дюймов/мин.	см/мин.	Ток (А)	Напряжение дути (В)	Скорость наплавки (кг/ч)	кг проволоки на 1 кг наплавленного металла
2.0	19	150	140	16.5	1.18	1.44	
		230	200	19.5	1.90	1.51	
		280	225	20.5	2.35	1.33	