

# Revishield® 70T-4

## Самозащитная порошковая проволока

### Спецификация

AWS A5.20/A5.20M : E70T-4  
EN 758 : T 42 Z V N 3

### Общее описание

Revishield® 70T-4 – это самозащитная проволока для высокопроизводительной сварки в нижнем положении в тех случаях, если ударные свойства не важны  
Рекомендуется для деталей крупного сечения или для изделий, склонных к образованию трещины  
Хороша для сварки рельс

### Положение шва при сварке



ISO/ASME

PA/1G



PB/2F

### Тип тока

DC +

### Типичный химический состав всего наплавленного металла (% по массе)

C	Mn	Si	P	S	Al
0.23	0.45	0.26	0.006	0.006	1.40

### Механические свойства всего наплавленного металла

		Состояние	Предел текучести (Н/мм <sup>2</sup> )	Предел прочности (Н/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж
Требуемые:	AWS A5.20		min. 400	480	20	не требуется
Типичные значения		AW	450	570	26	

### Упаковка, размеры поставок и маркировка

Тип поставки	Вес нетто/ед. поставки (кг)	Диаметр (мм)		
		2.0	2.4	3.0
Катушка 14C	6,35	X		
Катушка 25RR	12,5	X		
Катушка 50C	22,8	X	X	X

Revishield® 70T-4 : rev. EN 20

## Рекомендации по применению

Многопроходная сварка угловых и нахлесточных швов  
 Однопроходная сварка угловых и нахлесточных швов от 4,5 до 9 мм  
 Трещиностойкие угловые швы для высокопрочной стали там, где требуемая прочность соединения может быть достигнута путем применения правильного размера угла  
 Соединительная сварка профилей из рельсовой стали на медной основе

## Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Тип
Конструкционная сталь общего назначения	EN 10025	S185, S235, S275, S355
Корабельная обшивка	ASTM A131	Grade A, B, D, AH32 to DH36
Литая сталь	EN 10213-2	GP240R
Материал для труб	EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
	EN 10208-2	L240, L290, L360, L415
	API 5LX	X42, X46, X52, X60
	EN 10216-1/	P235T1, P235T2, P275T1
Мелкозернистая сталь	EN 10217-1	P275T2, P355N
	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 дуго (В)	Скорость наплавки (кг/ч)	кг проволоки на 1 кг наплавленного металла
2.0	50	500	29	5.0	1.18	
		635	30	6.3	1.18	
		760	31	7.6	1.18	
2.4	70	280	28	3.8	1.16	
		580	31	8.1	1.16	
		700	32	10.0	1.16	
3.0	70	380	28	7.7	1.23	
		450	29	9.0	1.23	
		570	31	12.0	1.23	
2.0	95	530	35	11.3	1.23	
		900	38	17.9	1.23	

## Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

Диаметр (мм)	Скорость подачи проволоки/ Ток/ Напряжение	Положение сварки	
		PA/1G	PB/2F
2.0	(см/мин.)	635	635
	(А)	290	290
	(V)	30	30
2.4	(см/мин.)	580	580
	(А)	400	400
	(V)	31	31
3.0*	(см/мин.)	440	440
	(А)	445	445
	(V)	29	29
3.0**	(см/мин.)	760	
	(А)	550	
	(V)	37	

\* Выход электрода 70 мм, \*\* Выход электрода 95 мм, V скорость подачи проволоки