

Рутитовая проволока для сварки низкоуглеродистой стали

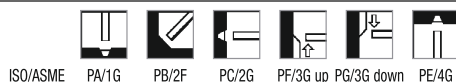
Спецификация

AWS A5.20/A5.20M : E71T-1M-JH8
EN 758 : T 46 3 P M 1 H10

Общее описание

Порошковая проволока для высококачественной дуговой сварки в среде инертного газа во всех положениях
Удобна для использования благодаря высоким характеристикам сварки
Высокая скорость нанесения при сварке по месту
Отличные механические свойства
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 l/min

Типичный химический состав всего наплавленного металла (% по массе)

Защитный газ	C	Mn	Si	P	S	Н _{отв} ml/100g
M21	0.05	1.25	0.7	0.015	0.015	< 8

Механические свойства всего наплавленного металла

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж	
						-30°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 после сварки	M21	AW	600	650	24	100	75

Упаковка, размеры поставок и маркировка

Тип поставки	Вес нетто/ед. поставки (кг)	Диаметр (мм)
		1.6
Моток проволоки B300	15	χ

Revicod® 71T-1M : rev. EN 20

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 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
Сталь для резервуаров под давлением и паром	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Мелкозернистая сталь	EN 10113-2	S275, S275, S355, S420
	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
1.6	20	320	170	21-23	1.9	1.20
		510	235	22-25	3.1	1.20
		635	275	24-26	3.9	1.20
		760	310	25-27	4.7	1.20
		890	350	27-29	5.5	1.20
		1015	385	28-30	6.3	1.20
		1080	400	29-31	6.7	1.20

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

Диаметр (мм)	Ток/ Напряжение	Положение сварки		PC/2G	PF/3G up	PG/3G down	PE/4G
		PA/1G	PB/2F				
1.6	(A)	250-350	250-350	230-280	220-260	170-240	170-240
	(V)	24-32	24-32	24-30	22-28	22-28	22-28