

Revicod[®] 91T1

Рутитовая порошковая проволока для сварки сталей с сопротивлением ползучести

Спецификация

AWS A5.29/A5.29M : E 91T1-B3M-H4
EN 12071 : T CrMo2 P M 2 H5

Общее описание

Рутитовая порошковая проволока с 2,25%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 $H_{DM} < 5 \text{ мл/100г}$
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 l/min

Одобрения

TÜV

Ожидается

Типичный химический состав всего наплавленного металла (% по массе)

Защитный газ	C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	H _{DM} мл/100g
M21	0.06	0.75	0.21	0.013	0.008	2.23	1.09	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. 540	620-760	min. 17	Не требуется	
	EN 12071	SR ²⁾	min. 400	min. 500	min. 18	47	
Типичные значения	M21	SR ³⁾	568	679	20	161	61

Снятие напряжений: ¹⁾ = 690 ± 15°C/1h, SR - ²⁾ = 690-750°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	X

Revicod[®] 91T1 : rev. EN 20

Revicod® 91T1

Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Тип
Сталь с сопротивлением ползучести	EN 10028-2	10 CrMo 9-10
	EN 10222-2	12 CrMo 9-10

Мелкозернистая сталь

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 690-750°C
 Время зависит от толщины материала