

Revishield® 71T-8

Самозащитная порошковая проволока

Спецификация

AWS A5.20/A5.20M : E71T-8

Общее описание

Самозащитное покрытие не требует применения специализированного оборудования
Скорость нанесения до 3 кг/час по месту
Великолепная ударная вязкость при низких температурах
Идеальна для сварки угловых швов и заполнения
Для одно- и многопроходных швов
Диаметр 1,7 мм пригоден для загрязненной жести или жести первого класса

Положение шва при сварке



ISO/ASME



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3G up



PE/4G

Тип тока

DC -

Одобрения

ABS	BV	DNV	LR	RINA	TÜV	NKK
3SA,3YSAH15	SA3YMH	IIYMSH15	3S,3YSH15	3YS	+	KSW53NH10

Типичный химический состав всего наплавленного металла (% по массе)

C	Mn	Si	P	S	Al
0.18	0.65	0.27	0.006	0.004	0.55

Механические свойства всего наплавленного металла

	Состояние	Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж	
					-20°C	-29°C
Требуемые:	AWS A5.20	min. 400	480	22		27
	AW	490	590	26	65	35

Упаковка, размеры поставок и маркировка

Тип поставки	Вес нетто/ед. поставки (кг)	Диаметр (мм)		
		1.7	1.8	2.0
Катушка 14C	6,35	X	X	X
Катушка 50C	22,8	X	X	X

Revishield® 71T-8

Рекомендации по применению

Разработана для полуавтоматической сварки сталей толщиной 5 мм и более
 Рекомендуется для одно- и многопроходных сварных соединений
 Диаметр 1,7 мм рекомендован для сварки, когда необходимо обеспечить широкие швы, а также для сваривания пластин, содержащих загрязнение, такие как нефтепродукты, ржавчина, краска или грунтовкой
 Диаметр 1,8 мм рекомендован для обеспечения самых высоких скоростей прохода при однопроходной угловой сварке
 Диаметр 2,0 мм рекомендован для потолочного положения шва при сварке.

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
	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 дуги (В)	кг проволоки на 1 кг наплавленного металла
1.7	12-25	280	170	19	1.7	1.33
		430	250	21	2.7	1.33
		810	400	26	5.1	1.33
1.8	12-25	200	130	17	1.5	1.22
		430	250	21	2.9	1.22
		730	350	24	5.0	1.22
2.0	12-25	150	130	16	1.3	1.22
		330	250	21	2.8	1.22
		550	350	25	4.6	1.22

Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

Диаметр (мм)	Скорость подачи проволоки/ Ток/ Напряжение	Положение сварки				
		PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G up	PE/4G
1.7	(см/мин.)	635	495		380	380
	(А)	310	275		225	225
	(V)	23	23		19.5	19.5
1.8	(см/мин.)	635	510	430	390	430
	(А)	355	290	255	240	255
	(V)	11	21	21	20	21
2.0	(см/мин.)	460	380		330	380
	(А)	315	285		250	285
	(V)	23	22		21	22