

# Revicod® 70C-G

## Металлическая порошковая проволока для применений, требующих последующей нормализации

### Спецификация

A5.28/A5.28M : E70C-G H4  
EN 758 : T 38 Z M M 2 H5

Примечания: Вышеуказанные классификации описывают свойства наплавленного металла в состоянии после сварки. Однако Revicod® 70C-G изначально разработан для использования в нормализованном состоянии. Как стандарт AWS так и EN не берут во внимание свойства наплавленного металла в нормализованном состоянии, поэтому проволока не может быть классифицирована для того состояния, для которого она разработана.

### Общее описание

Высокопроизводительная металлическая порошковая проволока для сварки в среде смеси газов во всех положениях  
Хорошие характеристики дуги, малое количество силикатов, малое разбрызгивание, очень хорошая подача проволоки  
Высокая стойкость металла шва к пористости  
Разработана для последующей нормализации (4 при 900°C)  
Механические свойства после нормализации соответствуют требованиям материала основы  
Низкое содержание свободного водорода  $H_{DM} < 5 \text{ мл/100г}$   
Должна использоваться только в нормализованном состоянии!

### Положение шва при сварке



ISO/ASME



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3G up



PE/4G

### Тип тока/Защитный газ

DC +  
Ar+ (>5-25)% CO<sub>2</sub> (EN 439: M21)  
15-25 l/min

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

Защитный газ	C	Mn	Si	P	S	Ni	Ном ml/100g
M21	0.03	0.6	0.3	0.017	0.023	2.9	<5

### Механические свойства всего наплавленного металла

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (Н/мм <sup>2</sup> )	Предел прочности (Н/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж -50°C
Типичные значения	M21	N	353	493	32	57
N = 900°C/4h						

### Упаковка, размеры поставок и маркировка

Тип поставки	Вес нетто/ед. поставки (кг)	Диаметр (мм)
		1.2
Моток проволоки B300	15	X

Revicod® 70C-G : rev. EN 20

# Revicod<sup>®</sup> 70C-G

## 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
Сталь для резервуаров под давлением и паром	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
	EN 10028-3	P275N, P355N
Мелкозернистая сталь	EN 10113-2	S275N, S275NL, S355N, S355NL

Проволока может применяться только для материалов, которые будут нормализованы после сварки

## Расчетные данные

Диаметр (мм)	Тип дуги	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	тонкая дуга	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)%CO<sub>2</sub>

Диаметр (мм)	Ток/ Напряжение	Положение сварки				
		PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G up	PE/4G
1.2	(A)	230-380	230-380	230-300	130-170	140-175
	(V)	26-36	26-36	26-30	15-17	16-17