

# Revishield® 72T-1

## Самозащитная порошковая проволока

### Спецификация

AWS A5.26/26M : EG72T-1

### Общее описание

Revishield® 72T-1 - это присадочный материал Revishield, используемый для электрогазовой сварки (EGW) Vertishield это название процесса Wutmarc для самозащитной сварки вертикально вверх электрогазовой сварки однопроводных швов

Этот процесс не требует применения внешнего защитного газа

Швы Vertishield получают двумя методами: при расплавлении мундштука и движении формующего блока

### Положение шва при сварке



ISO/ASME PF/3G up

### Тип тока

DC +

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

Химический состав сварных швов изменяется в зависимости от нагрева стали

### 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 -27°C
Требуемые:	AWS A5.26/26M	min. 345	483-655	22	20
Типичные значения					

### Упаковка, размеры поставок и маркировка

Тип поставки	Вес нетто/ед. поставки (кг)	Диаметр (мм)
Катушка 50C	22,8	2,4 χ

Revishield® 72T-1 : rev. EN 20

## Рекомендации по применению

Использование подвижного формующего блока (медного башмака) возможно при сварке толстолистовых соединений с V-образной разделкой

Могут свариваться материалы толщиной пластин от 9,5 до 100 мм и неограниченной длины

Сварка расходуемым электродом, требует, чтобы длина сварных соединений была меньше 900 мм длиной

Содержащая медь амортизирует растяжение по всей длине шва

## Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Тип
Конструкционная сталь общего назначения		S185, S235, S275, S355
Корабельная обшивка	ASTM A131	Grade A, B, D, AH32 to DH36

## Расчетные данные

Диаметр (мм)	Вылет электрода (мм)	Скорость подачи проволоки дюймов/мин.	См/мин.	Ток (А)	Напряжение дуги (В)	Скорость наплавки (кг/ч)	кг проволоки на 1 кг наплавленного металла
2.4	38	250	635	390-430	34	9	
		300	760	435-465	36	11	
		350	890	480-520	37	13	
		400	1020	530-570	39	15	