

Revicod[®] 81T1-Ni1M

Рутиловая порошковая проволока для низкотемпературного применения

Спецификация

AWS A5.29/A5.29M : E81T1-Ni1M-JH4 Все диаметры
EN 758 : T 50 5 1Ni P M 2 H5 Только диаметр 1,2 мм

Общее описание

Порошковая проволока с 1% Ni для дуговой сварки в среде защитного газа во всех положениях, применяемая в прибрежных зонах

Хорошая свариваемость, низкое разбрызгивание, хороший вид кромок шва, удобство применения

Отличные механические свойства

Низкое содержание свободного водорода $H_{\text{св}}$ < 5мл/100г

Хорошие свойства изделия, а также оптимальный состав сплава

Отличная подача проволоки

Положение шва при сварке



ISO/ASME

PA/1G

PB/2F

PC/2G

PF/3G up

PG/3G down

PE/4G

Тип тока/Защитный газ

DC +

Ar+ (>5-25)% CO₂ (EN 439: M21)

15-25 l/min

Одобрения

Защитный газ	BV	DNV	FORCE	GL	LR	RINA
M21	SA3.3YMH	IVYMSH5	+	4YH10S	4Y40SH5	4YSH5

Типичный химический состав всего наплавленного металла (% по массе)

Защитный газ	C	Mn	Si	P	S	Ni	How ml/100g
M21	0.05	1.4	0.2	0.013	0.010	0.95	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	
						-40°C	-50°C
Требуемые: AWS A5.29			min. 470	550-690	min. 19	min. 27	
EN 758			min. 500	560-720	min. 18		min. 47
Типичные значения	M21	AW	530	600	24	90	60

Упаковка, размеры поставок и маркировка

Тип поставки	Вес нетто/ед. поставки (кг)	Диаметр (мм)	
		1.2	1.6
Пластиковая катушка S200	4,5	X	
Моток проволоки B300	15	X	X
Моток проволоки B435	25		X

Revicod[®] 81T1-Ni1M : rev. EN 21

Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Тип
Конструкционная сталь общего назначения		S185, S235, S275, S355
Корабельная обшивка	ASTM A131	Grade A, B, D, AH32 to EH40
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/ EN 10217-1	P235T1, P235T2, P275T1 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	S275, S355, S420, S460

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
1.6	20	320	170	21-23	1.9	1.20
		510	235	22-24	3.1	1.20
		635	275	24-25	3.9	1.20
		760	310	25-27	4.7	1.20
		890	350	27-29	5.6	1.20
		1015	385	28-30	6.4	1.20
		1080	400	30-31	6.8	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
1.6	(A)	250-350	250-350	230-280	220-260	170-240
	(V)	24-32	24-32	24-32	24-28	22-28