

Pipe-Revicod® 71T

Рутиловая порошковая проволока

Спецификация

AWS A5.20/A5.20M : E71T-1M-JH8 / E71T-9M-JH8
EN 758 : T 46 4 P M 2 H10

Общее описание

Газозащитная порошковая проволока для полуавтоматической и механической сварки трубопроводов
Струйный перенос электродного материала, малое разбрызгивание
Легкий контроль сварочной ванны при сварке во всех положениях
Одно-многопроходная сварка до Х70
Отличные свойства наплавленного металла
Отличная подача проволоки
Проволока диаметром 1,3 мм (0,052") называется Pipe-Revicod® 71T и специально разработана для использования в системе автоматической сварки
Pipe-Revicod® 71T обладает точным составом и наивкой для обеспечения наилучшего расположения при использовании

Положение шва при сварке



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G up PE/4G PF/5G up

Тип тока/Защитный газ

DC +
Ar+ (>5-25%) CO₂ (EN 439: M2)¹
15-25 l/min.

Типичный химический состав всего наплавленного металла (% по массе)

Защитный газ	C	Mn	Si	P	S	Ni
M21	0.05	1.60	0.45	0.013	0.011	0.36

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
Требуемые:	AWS A5.20		min. 400	min. 480	min. 22	min. 27
	EN 758		min. 460	530-680	min. 20	min. 47
Типичные значения	M21	AW	550	612	26	106

Упаковка, размеры поставок и маркировка

Тип поставки	Вес нетто/ед. поставки (кг)	Диаметр (мм)	
		1.1 (0.045")	1.3 (0.052")
Пластиковая катушка в упаковке из фольги	4,5	X	X
	11,3	X	X

Pipe-Revicod® 71T : rev. EN 20

Pipe-Revicod® 71T

Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Тип
Сталь для труб	API 5LX	X42, X46, X52, X56, X60, X65, X70

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
1.1	19	440-1330	130-275	23-30	1.4-4.4	1.21
1.3	19	380-1140	155-315	22-31	1.6-4.9	1.22