

Рутитовая проволока для сварки низкоуглеродистой стали

Спецификация

AWS A5.20/A5.20M : E70T-1-JH4 / E70T-1M-JH4
EN 758 : T 46 3 R C 1 H5 / T 46 3 R M 1 H5

Общее описание

Порошковая проволока для высококачественной дуговой сварки в среде инертного газа в нижнем положении
Удобна для использования благодаря высоким характеристикам сварки
Высокая скорость нанесения
Отличные механические свойства (CVN > 47 Дж при -30°C)
Низкое содержание свободного водорода $H_{DM} < 5 \text{ мл/100г}$
Хорошие свойства изделия, а также оптимальный состав сплава
Отличная подача проволоки
Очень хорошо подходит для сварки корневых швов на керамической основе и сварки тонкого металла

Положение шва при сварке



ISO/ASME

PA/1G

PB/2F

Тип тока/Защитный газ

DC +
100% CO₂ (EN 439: C1)
Ar+ (>5-25%) CO₂ (EN 439: M21)
15-25 л/мин

Типичный химический состав всего наплавленного металла (% по массе)

Защитный газ	C	Mn	Si	P	S	H _{DM} мл/100г
C1/M21	0.04	1.45	0.6	0.015	0.010	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	
						-30°C	-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 после сварки	C1/M21	AW	570	620	25	55	40

Упаковка, размеры поставок и маркировка

Тип поставки	Вес нетто/ед. поставки (кг)	Диаметр (мм)
		1.6
Моток проволоки B300	15	X
WUTPACK® Profi	200	X

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
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
	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Сталь для резервуаров под давлением и паром	EN 10113-2	S275, S275, S355, S420
Мелкозернистая сталь	EN 10113-3	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML

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
1.6	20	320	170	21-23	1.9	1.20
		510	235	22-25	3.1	1.20
		635	275	24-26	3.9	1.20
		760	310	25-27	4.7	1.20
		890	350	27-29	5.5	1.20
		1015	385	28-30	6.3	1.20
		1080	400	29-31	6.7	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	PG/3G down	PE/4G
1.6	(A)	250-350	250-350	230-280	220-260	170-240	170-240
	(V)	24-32	24-32	24-30	22-28	22-28	22-28