

Revishield® 71T-14

Самозащитная порошковая проволока

Спецификация

AWS A5.20/A5.20M : E71T-14

Общее описание

Самозащитное покрытие не требует применения специализированного оборудования
Сварка оцинкованных сталей
Единичные проходы осуществляются автоматически или полуавтоматически
Рекомендуется для сварки листов толщиной от 1,2 до 5 мм

Положение шва при сварке



ISO/ASME PA/1G PC/2G PG/3G downPG/5G down

Тип тока

DC -

Типичный химический состав всего наплавленного металла (% по массе)

C	Mn	Si	P	S	Al	Ti	N
0.30	0.99	0.24	0.013	0.007	1.63	0.003	0.051

Механические свойства всего наплавленного металла

	Состояние	Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж
Требуемые:	AWS A5.20	не требуется	480	не требуется	не требуется
Типичные значения	AW		525*		

* Плоский образец для испытаний на растяжение

Упаковка, размеры поставок и маркировка

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

Revishield® 71T-14 : rev. EN 20

Рекомендации по применению

Точечная сварка применима для материала, толщиной от 0,75 до 1,5 мм
 Данная операция требует автоматизированного процесса, где обеспечивается великолепное зажигание дуги
 Оцинкованные стали могут свариваться с помощью Revishield® 71T-14 при скоростях сварки от 75 до 100 см в минуту.
 Форма соединения должна предотвращать испарение оксида цинка в атмосферу или его диффузию через расплав

Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Тип
Конструкционная сталь общего назначения	EN 10025	S185, S235, S275, S355
Корабельная обшивка	ASTM A131	Grade A, B, D, AH32 t/m DH36
Литая сталь	EN 10213-2	GP240R
Материал для труб	EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
	EN 10208-2	L240, L290, L360
	API 5LX	X42, X46, X52
	EN 10216-1/	P235T1, P235T2, P275T1
	EN 10217-1	P275T2, P355N
Сталь для резервуаров под давлением и паром	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Мелкозернистая сталь	EN 10113-2	S275, S355
	EN 10113-3	S275, S355

Расчетные данные

Диаметр (мм)	Вылет электрода (мм)	Скорость подачи проволоки дюймов/мин.	См/мин.	Ток (А)	Напряжение дуги (В)	Требуемые:	кг проволоки на 1 кг наплавленного металла
1.6	13	75	90	13	0.55	1.11	
		125	150	15	0.9	1.11	
		280	250	19	2.0	1.11	

Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

Диаметр (мм)	Скорость подачи проволоки/ Ток/ Напряжение	Положение сварки		
		PA/1G	PC/2G	PG/3G (down)
1.6	(см/мин.)	180	150	200
	(А)	205	170	220
	(V)	16.5	18.5	19.5