

Revicod® 71T-9

Рутитовая проволока для сварки низкоуглеродистой стали

Спецификация

AWS A5.20/A5.20M : E71T-1-H8/E71T-9-H8
EN 758 : T 46 3 P C 1 H10

Общее описание

Рутитовая порошковая проволока, разработанная для работы в срезе защитного газа CO₂

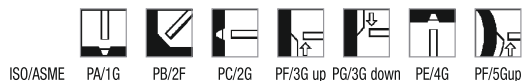
Отличные механические свойства

Гладкая дуга и плавная подача металла, легкое шлакоотделение

Пригодна для наплавки с использованием керамических подкладок

Применения включают общие конструкции, кораблестроение и возведение домов или мостов

Положение шва при сварке



ISO/ASME

PA/1G

PB/2F

PC/2G

PF/3G up

PG/3G down

PE/4G

PF/5Gup

Тип тока/Защитный газ

DC +
100% CO₂ (EN 439:C1)
15-25 l/min

Защитный газ	ABS	BV	CRS	DNV	GL	LR	PRS	RINA	RMRS	CE
C1	3YSAH10	3YSH10	3YH10S	IIIVS(H10)	3YH10S	3YSH10	3YSH10	3YSH10	+	+

Типичный химический состав всего наплавленного металла (% по массе)

Защитный газ	C	Mn	Si	P	S	Н _{вм} ml/100g
C1	0.05	1.4	0.4	0.015	0.010	6

Механические свойства всего наплавленного металла

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж		
						-18°C	-29°C	-30°C
Требуемые: AWS A5.20			min. 400	min. 480	min. 22	min. 27 ¹ min. 27 ²		
EN 758			min. 460	530-680	min. 20			min. 47
Типичные значения	C1	AW	601	650	24			80

¹⁾ Требования E71T-1

²⁾ Требования E71T-9

Упаковка, размеры поставок и маркировка

Тип поставки	Вес нетто/ед. поставки (кг)	Диаметр (мм)
		1.2
Пластиковая катушка S200	5	Х
Моток проволоки B300	15	Х
Пластиковая катушка S300	15	Х

Revicod® 71T-9 : rev. EN 02

Revicod[®] 71T-9

Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Тип
Конструкционная сталь общего назначения	EN 10025	S185, S235, S275
Корабельная	ASTM A131	Grade A, B, D, AH32 to EH36
Литая сталь	EN 10213-2	G P 240R
Материал	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/	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, S275, S355, S420
	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
1.2	20	445	125	21-23	1.5	1.21
		572	150	23-25	1.9	1.21
		699	170	24-26	2.4	1.21
		826	185	25-28	2.9	1.21
		953	210	26-28	3.3	1.21
		1080	230	27-29	3.7	1.21
		1207	245	28-30	4.2	1.21
		1524	285	30-32	5.3	1.21

Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов, защитный газ 100% CO₂ (C1)

Диаметр (мм)	Ток/ Напряжение	Положение сварки		PC/2G	PF/3G up	PF/3F up	PE/4G
		PA/1G	PB/2F				
1.2	(A)	230-280	230-280	200-240	200-240	170-220	160-220
	(V)	26-32	26-32	25-30	25-28	26-28	23-26