

Рутитовая проволока для сварки низкоуглеродистой стали

Спецификация

AWS A5.20/A5.20M : E70T-9C-H8 / E70T-9M-H8
EN 758 : T 46 0 R C 3 H10 / T 46 0 R M 3 H10

Общее описание

Полуавтоматическая или автоматическая дуговая сварка порошковой проволокой в среде инертного газа в нижнем положении
Низкое разбрызгивание, хорошее шлакоотделение, гладкость шва, удобство применения
Высокая скорость нанесения и глубокое проникновение, хорошая стойкость к образованию ржавчины и окалины
Надежные свойства сварного шва
Низкое содержание свободного водорода $H_{DM} < 8 \text{ мл/100г}$
Отличная подача проволоки
Хорошие свойства изделия, а также оптимальный состав сплава

Положение шва при сварке



ISO/ASME

PA/1G

PB/2F

PC/2G

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	Норм мл/100г
C1	0.06	1.30	0.50	0.015	0.010	< 8
M21	0.06	1.70	0.35	0.015	0.010	< 8

Механические свойства всего наплавленного металла

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж		
						0°C	-29°C	-30°C
Требуемые: AWS A5.20 EN 758			min. 400 min. 460	min. 480 530-680	min. 22 min. 20	min. 27 min. 47		
Типичные значения после сварки	C1	AW	480	560	26	80		40
	M21	AW	530	610	27	70		40

Упаковка, размеры поставок и маркировка

Тип поставки	Вес нетто/ед. поставки (кг)	Диаметр (мм)	
		1.6	2.4
Моток проволоки B300	15	X	
Моток проволоки B435	25		X

Revicod® 70T-9C : rev. EN 20

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 DH36
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/	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
1.6	20	320	170	23-25	2.1	1.15
		510	235	25-27	3.4	1.15
		635	275	25-28	4.2	1.15
		760	310	27-29	5.0	1.15
		955	365	29-31	6.4	1.15
2.4	28	320	340	24-27	4.5	1.15
		510	450	28-31	7.3	1.15
		635	510	30-32	9.1	1.15
		700	535	31-34	10.0	1.15
		825	585	33-35	11.8	1.15

Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов, защитный газ Ar + (>5 - 25)%CO₂

Диаметр (мм)	Ток/ Напряжение	Положение сварки		
		PA/1G	PB/2F	PC/2G
1.6	(A)	290-380	210-375	290-340
	(V)	25-34	25-32	25-32
2.4	(A)	410-560	410-510	
	(V)	27-34	28-32	