

Revicod® 70C-6M

Металлическая порошковая проволока для сварки низкоуглеродистой стали

Спецификация

AWS A5.18/A5.18M : E70C-6M H4
EN 758 : T 46 3 M M 2 H5 (ø1.2 and 1.6 mm) / T 46 2 M M 2 H5 (ø2.0 and 2.4 mm)

Общее описание

Металлическая порошковая проволока для дуговой сварки в среде защитного газа во всех положениях
Удобна для использования благодаря высоким характеристикам дуги
Малое содержание шлака и низкое разбрызгивание, высокие скорости сварки, отличная скорость подачи для автоматизированных комплексов
Отлична для сварки пластин с окалиной, хорошая стойкость металла шва к пористости
Отличные механические свойства
Хорошие свойства изделия, а также оптимальный состав сплава

Положение шва при сварке



Тип тока/Защитный газ

DC +
Ar+ (>5-25)% CO₂ (EN 439: M21)
15-25 l/min

Одобрения

Защитный газ	ABS	BV	DB	DNV	FORCE	GL	LR	RINA	RMRS
M21	3SA,3YSA,H	SA3,3YMH	+	IIYMSH5	+	3YH10S	3S,3YSH15	3YS	3S,3YSH5

Типичный химический состав всего наплавленного металла (% по массе)

Защитный газ	C	Mn	Si	P	S	Hom ml/100g
M21	0.05	1.35	0.6	0.015	0.023	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		
						-20°C	-29°C	-30°C
Требуемые: AWS A5.18			min. 400	min. 480	min. 22	min. 27		
EN 758 (1.2/1.6)			min. 460	530-680	min. 20			min. 47
Типичные значения	M21	AW	495	570	26	90		60

Упаковка, размеры поставок и маркировка

Тип поставки	Вес нетто/ед. поставки (кг)	Диаметр (мм)				
		1.2	1.4	1.6	2.0	2.4
Пластиковая катушка S200	4,5	X				
Моток проволоки B300	15	X	X	X		
Моток проволоки B435	25		X	X	X	X
WUTPACK® Profi	200	X	X	X		
Металлическая бухта	270	X		X	X	X

Revicod® 70C-6M : 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 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/	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)	Тип дуги	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	короткая дуга	15	230	100	15	1.1	1.10
			320	120	16	1.4	1.10
			400	150	17	1.9	1.10
1.2	тонкая дуга	20	635	180	28-30	2.7	1.10
			940	275	31-34	4.8	1.10
			1420	340	35-38	6.8	1.10
1.4	тонкая дуга	25	445	170	27-29	2.5	1.10
			890	270	29-32	5.0	1.10
			1400	355	32-34	8.1	1.10
1.6	тонкая дуга	25	635	325	29-32	5.0	1.10
			890	400	34-37	7.0	1.10
			1145	460	36-38	9.1	1.10
2.0	тонкая дуга	28	320	290	25-27	3.7	1.05
			510	385	28-31	6.1	1.05
			760	510	32-35	9.3	1.05
2.4	тонкая дуга	30		400	28-32		
				475	28-32		
				550	30-34		

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	PE/4G
1.2	(A)	230-380	230-380	230-300	130-170	140-175
	(V)	26-36	26-36	26-30	15-17	16-17
1.4	(A)	240-385	240-385	240-340	160-180	175-185
	(V)	26-36	26-36	26-31	14-15	15-16
1.6	(A)	280-460	280-460	270-300		
	(V)	28-36	28-36	28-30		
2.0	(A)	300-510	300-510			
	(V)	28-33	28-33			
2.4	(A)	400-550	400-550			
	(V)	32-36	32-36			