

# Revicod® 71T-5

## Основная порошковая проволока для сварки низкоуглеродистой стали

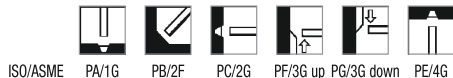
### Спецификация

AWS A5.20/A5.20M : E71T-5C-JH4 / E71T-5M-JH4  
EN 758 : T 42 4 B C 2 H5 / T 42 4 B M 2 H5

### Общее описание

Основная порошковая проволока для дуговой сварки в среде защитного газа во всех положениях  
Хорошая свариваемость даже в вертикальном вверх (3G)  
Отличные механические свойства  
Низкое содержание свободного водорода  $H_{\text{отм}} < 5 \text{ мл/100г}$   
Хорошие свойства изделия, а также оптимальный состав сплава  
Отличная подача проволоки

### Положение шва при сварке



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G up PG/3G down PE/4G

### Тип тока/Защитный газ

DC -  
Ar+ (>5-25)% CO<sub>2</sub> (EN 439: M21)  
CO<sub>2</sub> (EN 439: C1)  
15-25 l/min

### Одобрения

Защитный газ	ABS	BV	DB	DNV	FORCE	GL	LR	RINA
M21	3SA,3YSA	SA3,3YMHN	+	IVYMSH5	+	4YH10S	4Y40SH15	
C1	3SA,3YSA	SA3,3YMHN	+	IVYMSH5		4YH10S	4Y40SH15	3YS

### Типичный химический состав всего наплавленного металла (% по массе)

Защитный газ	C	Mn	Si	P	S	H <sub>отм</sub> ml/100g
C1	0.05	1.5	0.55	0.012	0.010	3
M21	0.06	1.5	0.6	0.012	0.010	3

### Механические свойства всего наплавленного металла

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (Н/мм <sup>2</sup> )	Предел прочности (Н/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж		
						-20°C	-40°C	-50°C
Требуемые:	AWS A5.20		min. 400	min. 480	min. 22		min. 27	
	EN 758		min. 420	500-640	min. 20		min. 47	
Типичные значения		M21/C1 AW	480	570	27	130	85	60

### Упаковка, размеры поставок и маркировка

Тип поставки	Вес нетто/ед. поставки (кг)	Диаметр (мм)			
		1.0	1.2	1.6	2.4
Пластиковая катушка S200	4,5	X	X		
Моток проволоки B300	15		X	X	
Моток проволоки B435	25			X	X

Revicod® 71T-5 : 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 EH40
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
1.2	20	510	130	25-27	1.6	1.20
		760	185	26-28	2.5	1.20
		1015	225	27-29	3.3	1.20
		1270	260	28-30	4.1	1.20
		1525	290	29-31	5.0	1.20
		1780	310	30-32	5.8	1.20
1.6	20	380	170	24-26	2.5	1.15
		510	225	25-27	3.1	1.15
		760	310	27-29	4.7	1.15
		1015	380	29-31	6.3	1.15
		1270	430	31-33	7.9	1.15

## Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов, защитный газ Ar + (>5 - 25)%CO<sub>2</sub>

Диаметр (мм)	Ток/ Напряжение	Положение сварки			
		PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G up
1.2	(A)	215-290	215-290	215-250	110-150
	(V)	28-34	28-34	28-30	17-20
1.6	(A)	320-390	320-390	280-350	130-180
	(V)	28-34	28-34	28-32	18-22
2.4	(A)	350-550	350-550		
	(V)	30-34	30-34		