

Самозащитная порошковая проволока

Спецификация

AWS A5.29/A5.29M : E71T8-K6

Общее описание

Самозащитное покрытие не требует применения специализированного оборудования
Заполнение швов вертикально вниз при полуавтоматической сварке труб
Хорошее качество монтажных сварных швов во всех положениях
Хорошая ударная вязкость и значения раскрытия в вершине трещины (CTOD)

Положение шва при сварке



ISO/ASME



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PG/3G down



PE/4G



PG/5G down

Тип тока

DC -

Одобрения

BV	DNV	GL	TÜV
SA3YMH	IIYMSH15	3YH15S	+

Типичный химический состав всего наплавленного металла (% по массе)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Al
0.07	0.9	0.20	0.005	0.003	0.85	1.0

Механические свойства всего наплавленного металла

Состояние		Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж
Требуемые:	AWS A5.29	min. 400	480-620	20	27
Типичные значения	AW	420	535	25	110

Упаковка, размеры поставок и маркировка

Тип поставки	Вес нетто/ед. поставки (кг)	Диаметр (мм)	
		1.7	2.0
Катушка 14C	6.35	X	X
Катушка 50C	22.68		X

Revishield® 71T8 : rev. EN 20

Рекомендации по применению

Высокопроизводительная сварка

Возможно применение для обеспечения механических свойств в «арктической» среде при сварке конструкций общего назначения

Полуавтоматическая сварка труб

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
Материал для труб	EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
	EN 10208-2	L240, L290, L360, L415
	API 5LX	X42, X46, X52, X60
	EN 10216-1/	P235T1, P235T2, P275T1
	EN 10217-1	P275T2, P355N
Мелкозернистая сталь	EN 10113-2	S275, S355
	EN 10113-3	S275, S355

Расчетные данные

Диаметр (мм)	Вылет электрода (мм)	Скорость подачи проволоки		Ток (А)	Напряжение дуги (В)	кг проволоки на 1 кг наплавленного металла
2.0	19	180	175	17.5	1.4	1.27
		230	220	18.5	1.7	1.27
		250	260	19.5	2.5	1.27

Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

Диаметр (мм)	Скорость подачи проволоки/ Ток/ Напряжение	Положение сварки			
		PA/1G PB/2F	PC/2G	PG/3G down PG/5G down	PE/4G
2.0	(см/мин.)	280	230	230	190
	(А)	240	220	220	185
	(V)	21	19	19	19