

Самозащитная порошковая проволока

Спецификация

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

Общее описание

Оптимальные показатели при сварке горячего, заполняющего и облицовочного швов трубных сталей, таких как API 5L X42 до X70 вертикально вниз

Самозащитная, покрытая флюсом. Нет необходимости в дополнительной защите наплавленного металла газом или флюсом

Обеспечивает получение качественных швов в условиях умеренного обдува без формирования цветов побежалости

Отличная стойкость к растрескиванию и высокая ударная вязкость по Шарпи

Положение шва при сварке



ISO/ASME

PA/1G



PB/2F



PC/2G



PG/3G down



PE/4G



PG/5G down

Тип тока

DC -

Типичный химический состав всего наплавленного металла (% по массе)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Al
0.04	1.22	0.25	0.010	0.010	0.82	1.1

Механические свойства всего наплавленного металла

Состояние	Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж	
				-29°C	-40°C
Требуемые AWS A5.29	min. 400	483-620	20	27	Не требуется
Типичные значения	AW	400-441	517-551	20-33	176-230

Упаковка, размеры поставок и маркировка

Тип поставки	Вес нетто/ед. поставки (кг)	Диаметр (мм)
Катушка 14C	6,35	2.0 X

Pipe-Revishield® 71T8 : rev. EN 20

Рекомендации по применению

Оптимальные показатели при сварке горячего, заполняющего и облицовочного швов стандартных трубопроводов и для трубопроводов, эксплуатируемых при пониженных температурах

Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Тип
Сталь для труб	API 5LX	X42, X46, X52, X56, X60, X65, X70

Расчетные данные

Диаметр (мм)	Вылет электрода (мм)	Скорость подачи проволоки дюймов/мин.	Скорость подачи проволоки см/мин.	Ток (А)	Напряжение дуги (В)	Скорость наплавки (кг/ч)	кг проволоки на 1 кг наплавленного металла
2.0	19	70-130	170-330	210-305	18-21	1.6-3.0	1.21