

# Revishield® 71T8-Ni1

## Самозащитная порошковая проволока

### Спецификация

AWS A5.29/A5.29M : E71T8-Ni1

### Общее описание

Самозащитное покрытие не требует применения специализированного оборудования  
Для сварки во всех положениях  
Легкость при сваривании вертикально вверх  
Все виды проходов  
Хорошие ударная вязкость и значение раскрытия в вершине трещины

### Положение шва при сварке



ISO/ASME



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3G up



PG/3G down



PE/4G



PF/5G up



PG/5G down

### Тип тока

DC -

### Одобрения

ABS	BV	DNV	FORCE	GL	LR	RINA	TÜV
3SA,3YSA	SA3YMHH	IIIMSH10	+	3YSH10	3S,3YSH15	3S,3YS	+

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

C	Mn	Si	P	S	Ni	Al
0.08	1.1	0.27	0.008	0.003	0.9	0.85

### Механические свойства всего наплавленного металла

	Состояние	Предел текучести (Н/мм²)	Предел прочности (Н/мм²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж	
					-29°C	
Требуемые:	AWS A5.29	min. 400	480-620	20	27	
	AW	465	540	26	115	

### Упаковка, размеры поставок и маркировка

Тип поставки	Вес нетто/ед. поставки (кг)	Диаметр (мм)	
		2.0	2.4
Катушка 14C	6,35	X	
Катушка 50C	22,8	X	X

Revishield® 71T8-Ni1 : rev. EN 20

## Рекомендации по применению

Для низкоуглеродистой и высокопрочной сталей не превышать пределы прочности Строительство, с использованием пластин включая строительство мостов, сварка корпусной стали и ребер жесткости на кораблях и баржах, использование в прибрежной зоне.

Для полу и полностью автоматической сварки

## 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	GP240R
Материал для труб	EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
	EN 10208-2	L240, L290, L360
	API 5LX	X42, X46, X52
	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, 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	125	145	16	1.10	1.30
		230	235	20	1.95	1.30
		355	310	23	3.15	1.30
2.4	19	125	215	18	1.60	1.20
		240	315	21	3.25	1.20
		330	385	24	4.30	1.20

## Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

Диаметр (мм)	Скорость подачи проволоки/ Ток/ Напряжение	Положение сварки		PC/2G	PF/3G up	PF/5G up	PG/3G down PG/5G down	PE/4G
		PA/1G	PB/2F					
2.0	(см/мин.)	280	330	230	200	200	200	180
	(А)	255	300	235	215	215	215	195
	(V)	21	22	20	19	19	18	19
2.4	(см/мин.)	280	280	215	180			
	(А)	345	345	290	250			
	(V)	22	22	19.5	19			