

Revishield® 71T-GS

Самозащитная порошковая проволока

Спецификация

AWS A5.20/A5.20M : E71T-GS

Общее описание

Самозащитное покрытие не требует применения специализированного оборудования
Revishield® 71T-GS рекомендуется для сварки корня шва вертикально вниз при сварке трубопроводов
Revishield® 71T-GS рекомендуется для заполнения шва вертикально вниз при сварке трубопроводов
Хорошее качество монтажных сварных швов во всех положениях
Хорошая ударная вязкость и значения раскрытия в вершине трещины (CTOD)
Низкое содержание свободного водорода в наплавленном металле $H_{DM} < 5 \text{ мл/100г}$

Положение шва при сварке



ISO/ASME PA/1G PC/2G PG/3G down PG/5G down

Тип тока

DC -

Типичный химический состав всего наплавленного металла (% по массе)

C	Mn	Si	P	S	Al
0.15	0.75	0.20	0.008	0.013	0.65

Механические свойства всего наплавленного металла

	Состояние	Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж
Требуемые:	AWS A5.20	не требуется	min. 480		не требуется
Типичные значения	AW		510*	24	

* Плоский образец для испытаний на растяжение

Упаковка, размеры поставок и маркировка

Тип поставки	Вес нетто/ед. поставки (кг)	Диаметр (мм)
Катушка 14C	6,35	1,7 X

Revishield® 71T-GS : rev. EN 20

Рекомендации по применению

Применяется там, где необходимо низкое содержание водорода в металле сварного шва

Высокопроизводительная сварка

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

Полуавтоматическая сварка труб

Угол движения 30°C, выход электрода 15-20 мм

Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Тип
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

Расчетные данные

Диаметр (мм)	Вылет электрода (мм)	Скорость подачи проволоки		Ток (А)	Напряжение дуги (В)	кг проволоки на 1 кг наплавленного металла
1.7	19	200	170	13.5	1.8	
		240	185	14.5	2.1	
		280	210	15.6	2.4	

Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

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