

# Revicod® 70C-6M Extra

Металлическая порошковая проволока для сварки низкоуглеродистой стали

## Спецификация

AWS A5.18/A5.18M : E70C-6M H4  
EN 758 : T 46 4 M M 2 H5

## Общее описание

Металлическая порошковая проволока для дуговой сварки в среде защитного газа во всех положениях  
Удобна для использования благодаря высоким характеристикам дуги  
Малое содержание шлака и низкое разбрызгивание, высокие скорости прохода, отличная скорость подачи для автоматизированных комплексов  
Отличные механические свойства  
В зависимости от использования является хорошей альтернативой для основных порошковых проволок  
Низкое содержание свободного водорода  $H_{0m} < 5 \text{ мл/100г}$

## Положение шва при сварке



## Тип тока/Защитный газ

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

## Одобрения

Защитный газ	ABS	BV	DB	DNV	GL	LR	RINA
M21	4Y40SA,HH	SA3,3YMHN	+	IV Y40H5	4Y40H5S	4Y40SH5	4YSH5

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

Защитный газ	C	Mn	Si	P	S	$H_{0m}$ ml/100g
M21	0.04	1.5	0.4	0.012	0.020	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			
						-29°C	-30°C	-40°C	-50°C
Требуемые: AWS A5.18 EN 758			min. 400 min. 460	min. 480 530-680	min. 22 min. 20	min. 27		CNV > 47J min. 47	
Типичные значения		M21 AW	480	540	27		120	110	80

## Упаковка, размеры поставок и маркировка

Тип поставки	Вес нетто/ед. поставки (кг)	Диаметр (мм)		
		1.2	1.4	1.6
Пластиковая катушка S200	4,5	X		
Моток проволоки B300	15	X	X	X
Моток проволоки B435	25			X
WUTPACK® Profi	200	X	X	

Revicod® 70C-6M Extra : rev. EN 20

# Revicod® 70C-6M Extra

## 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)	Тип дуги	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	короткая дуга	15	230	100	15	1.1	1.10
			320	120	16	1.4	1.10
			400	150	17	1.9	1.10
1.2	тонкая дуга	20	635	180	28-30	2.7	1.10
			940	275	31-34	4.8	1.10
			1420	340	35-38	6.8	1.10
1.4	тонкая дуга	15	205	105	14.5	1.2	1.10
			255	125	15.0	1.5	1.10
			280	135	15.5	1.6	1.10
1.4	тонкая дуга	25	445	170	27-29	2.5	1.10
			890	270	29-32	5.0	1.10
			1400	355	32-34	8.1	1.10
1.6	тонкая дуга	18	180	145	15	1.5	1.10
			205	160	16	1.7	1.10
			230	170	18	1.9	1.10
1.6	тонкая дуга	25	380	235	25-26	2.9	1.10
			635	325	29-32	5.0	1.10
			890	400	34-37	7.0	1.10
			1145	460	36-38	9.1	1.10

## 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	PE/4G
1.2	(A)	230-380	230-380	230-300	130-170	140-175
	(V)	26-36	26-36	26-30	15-17	16-17
1.4	(A)	240-385	240-385	240-340	160-180	175-185
	(V)	26-36	26-36	26-31	14-15	15-16
1.6	(A)	280-460	280-460	270-300		
	(V)	28-36	28-36	28-30		