

Самозащитная порошковая проволока

Спецификация

AWS A5.29/A5.29M : E91T8-G

Общее описание

Самозащитное покрытие не требует применения специализированного оборудования
Полуавтоматические проходы для сварки заполняющего и облицовочного швов трубной стали X-80 в положении вертикально вниз
Великолепная низкотемпературная вязкость
Низкое содержание свободного водорода в наплавленно металле $H_{0M} < 8 \text{ мл/100г}$

Положение шва при сварке



ISO/ASME PG/5G down

Тип тока

DC -

Одобрения

TÜV

+

Типичный химический состав всего наплавленного металла (% по массе)

C	Mn	Si	P	S	Al	Ni
0.05	1.65	0.25	0.007	<0.003	0.85	0.8

Механические свойства всего наплавленного металла

	Состояние	Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж	
					-30°C	
Требуемые:	AWS A5.29	min. 540	620-760	17		
	AW (1G)	585	650	26	115	

Упаковка, размеры поставок и маркировка

Тип поставки	Вес нетто/ед. поставки (кг)	Диаметр (мм)	
		1.7	2.0
Катушка 14C	6,35	Х	Х

Revishield® 91T8 : rev. EN 20

Рекомендации по применению

Предварительный нагрев и температуры прохода зависят от качества стали

Для сварки корня шва сталей от X-60 до X-80 рекомендуется использование проволоки Revishield® 71T-GS

Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Тип
Материал для труб	API5LX	X-60 tot X-80
	EN 10208-2	L 415, L445, L480, L550

Расчетные данные

Диаметр (мм)	Вылет электрода (мм)	Скорость подачи проволоки дюймов/мин.	См/мин.	Ток (А)	Напряжение дуги (В)	кг проволоки на 1 кг наплавленного металла
1.7	19	150	145	15.5	1.0	-
		205	180	17.5	1.3	-
		270	215	18.5	1.8	-
		370	255	20.5	2.4	-