

Revishield® 71T-11

Самозащитная порошковая проволока

Спецификация

AWS A5.20/A5.20M : E71T-11

Общее описание

Самозащитное покрытие не требует применения специализированного оборудования

Для сварки общего назначения

Легкость управления процессом сварки

Рекомендуется для сварки листов толщиной от 2,5 до 12 мм

Электроды диаметром 0,9 мм отлично подходят для сварки листов толщиной от 1,2 мм

Положение шва при сварке



ISO/ASME



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3G up



PG/3G down



PE/4G



PG/5G down

Тип тока

DC -

Одобрения

BV	FORCE	LR
+	+	AWS

Типичный химический состав всего наплавленного металла (% по массе)

C	Mn	Si	P	S	Al
0.21	0.60	0.18	0.008	0.007	1.50

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	min. 400	480	20	Не требуется
Типичные значения	AW	450	580	30	

Упаковка, размеры поставок и маркировка

Тип поставки	Вес нетто/ед. поставки (кг)	Диаметр (мм)			
		0,9	1,2	1,7	2,0
Катушка 14C	4,54	X	X		
Катушка 14C	6,35			X	X
Катушка 25RR	11,34	X	X		
Катушка 50C	22,8			X	X

Revishield® 71T-11 : rev. EN 20

Revishield® 71T-11

Рекомендации по применению

Производство и ремонт деталей машин, кузовов автомобилей, суппортов, цистерн, бункеров и т.д.
Стоек, строительных лесов, легких наклонных конструкций, соединений небольших деталей круглого сечения
Короткие сварочные швы для серъг, откосов и т.д.
Оцинкованная сталь

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
	EN 10113-2	S275, S355
Мелкозернистая сталь	EN 10113-3	S275, S355

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
0.9	10	125	30	14	0.3	1.22
		230	90	16	0.6	1.22
		280	120	16.5	0.8	1.22
1.1	14	180	120	15	0.5	1.22
		280	160	17	1.0	1.22
		330	170	18	1.2	1.22
1.7	19	100	120	15	0.8	1.22
		190	190	18	1.5	1.22
		440	320	23	3.5	1.22
2.0	19	130	180	16	1.4	1.09
		190	250	18	2.2	1.09
		380	350	22	4.3	1.09
2.4	19	130	235	16	2.0	1.10
		140	250	18	2.3	1.10
		250	370	20	4.2	1.10

Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

Диаметр (мм)	Скорость подачи проволоки/ Ток/ Напряжение	Положение сварки			PG/3G down PG/5G down	PE/4G
		PA/1G PB/2F	PC/2G	PF/3G up		
0.9	(см/мин.)	180	180	150	230	230
	(А)	65	65	50	85	85
	(V)	15	15	14.5	16	16
1.1	(см/мин.)	230	230	200	280	280
	(А)	140	140	130	160	160
	(V)	16	16	16	17	17
1.7	(см/мин.)	440	250	190	300	300
	(А)	320	230	190	280	280
	(V)	23	19.5	18	21	21
2.0	(см/мин.)	330	190	230	230	190
	(А)	320	250	320	250	250
	(V)	21	18	19.5	18	18
2.4	(см/мин.)	230	180	230	230	140
	(А)	350	275	350	250	250
	(V)	19.5	19	19.5	18	18