

# Revishield® 70T-7

## Самозащитная порошковая проволока

### Спецификация

AWS A5.20/A5.20M : E70T-7

### Общее описание

Самозащитное покрытие не требует применения специализированного оборудования  
Хорошее проникновение как при стыковой сварке конструкций, так и сварки узких зазоров  
Высокая скорость сварки  
Высокие скорости нанесения

### Положение шва при сварке



ISO/ASME

PA/1G

PB/2F

PC/2G

PG/3G down

### Тип тока

DC -

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

C	Mn	Si	P	S	Al
0.27	0.40	0.08	0.007	0.005	1.5

### Механические свойства всего наплавленного металла

		Состояние	Предел текучести (Н/мм <sup>2</sup> )	Предел прочности (Н/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж
Требуемые:	AWS A5.20		min. 400	480	22	не требуется
Типичные значения		AW	430	590	24	

### Упаковка, размеры поставок и маркировка

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

Revishield® 70T-7 : rev. EN 20

# Revishield® 70T-7

## Рекомендации по применению

Горизонтальные стыковые швы, например при соединении элементов строительных конструкций

Угловые и внахлест сварные швы нижнем горизонтальном, а также в наклонном положении вниз

Сварка глубоких канавок

Проницаемость и великолепное шлакоотделение допускает использование узких зазоров и малых углов скоса кромки для уменьшения общего количества наплавляемого металла, необходимого для заполнения соединения

## 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, L415
	API 5LX	X42, X46, X52, X60
	EN 10216-1/ EN 10217-1	P235T1, P235T2, P275T1 P275T2, P355N
	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Сталь для резервуаров под давлением и паром	EN 10113-2	S275, S355, S420
Мелкозернистая сталь		

## Расчетные данные

Диаметр (мм)	Вылет электрода (мм)	Скорость подачи проволоки дюймов/мин.	Скорость подачи проволоки см/мин.	Ток (А)	Напряжение дуго (В)	Скорость наплавки (кг/ч)	кг проволоки на 1 кг наплавленного металла
2.0	32	255	190	21	2.2	1.28	
		405	275	25	3.6	1.28	
		760	4100	28	7.1	1.28	

## Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

Диаметр (мм)	Скорость подачи проволоки/ Ток/ Напряжение	Положение сварки			
		PA/1G	PB/2F	PC/2G	PG/3G down
2.0	(см/мин.)	610	510	410	380
	(А)	355	320	280	260
	(V)	26	26	25	25