

# Revicod<sup>®</sup> 81T1-Ni1M Extra

Рутитовая порошковая проволока для низкотемпературного применения

## Спецификация

AWS A5.29/A5.29M : E81T1-Ni1M-JH4  
EN 758 : T 50 5 1Ni P M 2 H5

## Общее описание

Порошковая проволока с 1% Ni для дуговой сварки в среде инертного газа во всех положениях, применяемая в прибрежных зонах

Специально разработанный состав для применений после снятия напряжений, обеспечивает ударные свойства после послесварочной термической обработки

Хорошая свариваемость, низкое разбрызгивание, хороший вид кромок шва

Удобство применения

Отличные механические свойства (CVN > 47 Дж при -40°C)

Низкое содержание свободного водорода  $H_{DM} < 5 \text{ мл/100г}$

Хорошие свойства изделия, а также оптимальный состав сплава

Отличная подача проволоки

## Положение шва при сварке



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G up PG/3G down PE/4G

## Тип тока/Защитный газ

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

## Одобрения

Защитный газ	BV	DNV	GL	LR
M21	4YSDH5	IVYMSH5	4YH5S	4YSH5

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

Защитный газ	C	Mn	Si	P	S	Ni	$H_{DM}$ ml/100g
M21	0.06	1.4	0.3	0.013	0.010	0.95	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	
						-40°C	-50°C
Требуемые: AWS A5.29			min. 470	550-690	min. 19	min. 27	
EN 758			min. 500	560-720	min. 18		min. 47
Типичные значения	M21	AW	570	620	24	120	100
	M21	SR	550	600	24	120	100
SR 1h/600°C, 3G up - V45°							

## Упаковка, размеры поставок и маркировка

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

Revicod<sup>®</sup> 81T1-Ni1M Extra : rev. EN 20

# Revicod<sup>®</sup> 81T1-Ni1M Extra

## Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Тип
Конструкционная сталь общего назначения	EN 10025	S185, S235, S275, S355
Корабельная обшивка	ASTM A131	Grade A, B, C, D, AH32 to DH36
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	S275, S355, S420, S460

## Расчетные данные

Диаметр (мм)	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	20	445	130	20-22	1.6	1.20
		700	180	23-25	2.5	1.20
		950	220	25-27	3.4	1.20
		1270	265	27-29	4.5	1.20
		1590	305	30-32	5.9	1.20
1.6	20	320	170	21-23	1.9	1.20
		510	235	22-24	3.1	1.20
		635	275	24-25	3.9	1.20
		760	310	25-27	4.7	1.20
		890	350	27-29	5.6	1.20
		1015	385	28-30	6.4	1.20
		1080	400	30-31	6.8	1.20

## 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)	230-280	230-280	200-240	200-240	160-220
	(V)	26-32	26-32	25-32	25-28	23-28
1.6	(A)	250-350	250-350	230-280	220-260	170-240
	(V)	24-32	24-32	24-32	24-28	22-28