# Revicod® 111T1

#### Рутиловая порошковая проволока для сварки сталей повышенной прочности

# Спецификация

AWS A5.29/A5.29M : E111T1-K3M-JH4 EN 12535 : T 69 4 Z P M 2 H5

## Общее описание

Рутиловая порошковая проволока для дуговой сварки в среде защитного газа марок высокопрочной стали типа S690

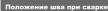
Удобство применения

Отличные механические свойства

Низкое содержание свободного водорода  $H_{DM} < 5 m \pi / 100 r$ 

Хорошие свойства изделия, а также оптимальный состав сплава

Отличная подача проволоки



Ų.







ISO/ASME PA/1G

PB/2F P

PF/3G up PE/4G

### Тип тока/Защитный газ

DC +

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

#### Одобрения

Защитный газ ABS

M21 AWS

Типичный химический состав (% по массе)										
Защитный га	аз С	Mn	Si	Р	S	Ni	Mo	Hom ml/100g		
M21	0.06	1.5	0.2	0.015	0.010	2.0	0.5	3		

Механические свойства всего наплавленного металла											
	Защитный	Состояние	Предел	Предел прочности	Относительное	Ударная вязкость (ISO), Дж					
	газ	ООСТОЯНИЕ	текучести (H/мм <sup>2</sup> )	(H/mm²)	удлинение (%)	-18°C	-29°C	-40°C	-50°C		
Требуемые: А5.29			min. 680	760-900	min.15		min. 27				
EN 12535			min. 690	770-940	min.17			min. 47			
Типичные значения	M21	AW	800	830	17	80		60	50		

Упаковка, размеры поставок и маркировка								
Тип поставки	Вес нетто/ед.	Диаметр (мм)						
	поставки (кг)	1.2	1.6					
Пластиковая катушка S200	4,5	Х						
Моток проволоки В300	15	Χ	Х					

Revicod® 111T1 : rev. EN 20



# Revicod® 111T1

Свариваемые материал	<b>ты</b>	
Сталь	Обозначение	Тип
Мелкозернистая сталь	EN 10137-2	S500-S690

(иаметр (мм)	Вылет электрода (мм)	Скорость подачи проволоки (см/мм)	Ток (A)	Напряжение дуги (B)	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	Ток/	Положен	ие сварки						
(мм)	Напряжение	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	23-30			
1.6	(A)	250-350	250-350	230-280	220-260	170-240			
	(V)	24-29	24-29	24-28	24-26	22-26			