

Revicod[®] 81T1-K2M Extra

Рутиловая порошковая проволока для низкотемпературного применения

Спецификация

AWS A5.29 : E81T1-K2M-JH4
EN 758 : T 50 6 1.5Ni P M 2 H5

Общее описание

Порошковая проволока с 1,5% Ni для сварки в среде защитного газа во всех положениях, применяемая в прибрежных зонах и подобных применениях
Специально разработана для применений, связанных с последующим снятием напряжений. Обладает высокой ударной вязкостью после проведения послесварочной термической обработки
Хорошая свариваемость, низкое разбрызгивание, хороший вид кромок шва
Удобство применения
Отличные механические свойства
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



Тип тока/Защитный газ

DC +
Ar+ (>5-25)% CO₂ (EN 439: M21)
15-25 l/min

Одобрения

Защитный газ DNV LR
M21 Pending Pending

Типичный химический состав всего наплавленного металла (% по массе)

Защитный газ	C	Mn	Si	P	S	Ni	H _{DM} ml/100g
M21	0.06	1.3	0.3	0.012	0.010	1.4	3

Механические свойства всего наплавленного металла

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж		
						-40°C	-50°C	-60°C
Требуемые: A5.29			min. 470	550-690	min.19	min. 27		
EN 758			min. 500	560-720	min.18	min. 47		
Типичные значения	M21	AW	590	630	23	140	100	80
	M21	SR	570	620	24			85
SR 1h/600°C, 3G up - V45°								

Упаковка, размеры поставок и маркировка

Тип поставки	Вес нетто/ед. поставки (кг)	Диаметр (мм)
		1.2
Моток проволоки B300	15	Х

Revicod[®] 81T1-K2M Extra : rev. EN 20

Revicod[®] 81T1-K2M Extra

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 EH40
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
	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
	EN 10113-2	S275, S275, S355, S420
Мелкозернистая сталь	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

Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов, защитный газ Ar + (>5 - 25)%CO₂

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