

# Pipe-Revishield® 71T8 Extra

## Самозащитная порошковая проволока

### Спецификация

AWS A5.29/A5.29M : E71T8-K6

### Общее описание

Оптимальные показатели при сварке горячего, заполняющего и облицовочного швов трубных сталей, таких как API 5L X42 до X70 вертикально вниз

Самозащитная, покрытая флюсом. Нет необходимости в дополнительной защите наплавленного металла газом или флюсом

Обеспечивает получение качественных швов в условиях умеренного обдува без формирования цветов побежалости

Отличная стойкость к растрескиванию и высокая ударная вязкость по Шарпи

### Положение шва при сварке



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PG/3G down PE/4G PG/5G down

### Тип тока

DC -

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

C	Mn	Si	P	S	Ni	Al
0.04	1.15	0.07	0.010	0.010	0.68	1.0

### 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	
					-29°C	-40°C
Требуемые: AWS A5.29		min. 400	483-620	20	27	Не требуется
Типичные значения	AW	434	545	30	234-340	199

### Упаковка, размеры поставок и маркировка

Тип поставки	Вес нетто/ед. поставки (кг)	Диаметр (мм)
Катушка 14C	6,35	X

# Pipe-Revishield® 71T8 Extra

## Рекомендации по применению

Оптимальные показатели при сварке горячего, заполняющего и облицовочного швов стандартных трубопроводов и для трубопроводов, эксплуатируемых при пониженных температурах

## Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Тип
Материал для труб	API 5LX	X42, X46, X52, X56, X60, X65, X70

## Расчетные данные

Диаметр (мм)	Вылет электрода (мм)	Скорость подачи проволоки дюймов/мин.	См/мин.	Ток (А)	Напряжение дуги (В)	Скорость наплавки (кг/ч)	кг проволоки на 1 кг наплавленного металла
2.0	19	70-130	170-330	210-305	18-21		