

Revicod® 70C-6C

Металлическая порошковая проволока для сварки низкоуглеродистой стали

Спецификация

AWS A5.18/A5.18M : E70C-6C H4
EN 758 : T 46 3 M C 2 H5

Общее описание

Высокоэффективная порошковая проволока для сварки в среде защитного газа CO₂ во всех положениях
Удобна для использования благодаря высоким характеристикам дуги
Малое содержание шлака и низкое разбрызгивание, высокие скорости сварки, отличная скорость подачи
Отлична для сварки пластин с окалиной, хорошая стойкость металла шва к пористости на жестяных пластинах
Отличные механические свойства
Низкое содержание свободного водорода H₀₂ < 5мл/100г
Хорошие свойства изделия, а также оптимальный состав сплава

Положение шва при сварке



Тип тока/Защитный газ

DC +
100% CO₂ (EN 439: C1)
15-25 l/min

Одобрения

Защитный газ	ABS	BV	DB	DNV	GL	LR	RINA	TÜV
C1	Ожидается		Ожидается		Ожидается		Ожидается	

Типичный химический состав всего наплавленного металла (% по массе)

Защитный газ	C	Mn	Si	P	S	H ₀₂ мл/100г
C1	0.05	1.35	0.6	0.015	0.023	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		
						-20°C	-29°C	-30°C
Требуемые: AWS A5.18			min. 400	min. 480	min. 22		min. 27	
EN 758			min. 460	530-680	min. 20			min. 47
Типичные значения	C1	AW	490	585	27	90		70

Упаковка, размеры поставок и маркировка

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

Revicod® 70C-6C : rev. EN 20

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 EH36
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

Расчетные данные

Диаметр (мм)	Тип дуги	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	короткая дуга	15	230	100	16	1.1	1.10
			320	120	16.5	1.4	1.10
			400	150	17	1.9	1.10
1.2	тонкая дуга	20	635	180	28-30	2.7	1.10
			940	275	31-34	4.8	1.10
			1420	340	35-38	6.8	1.10

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)	230-380	230-380	230-300	100-170	140-175
	(V)	26-36	26-36	26-30	16-17	16-17