

# Revishield® 70T-6

## Самозащитная порошковая проволока

### Спецификация

AWS A5.20/A5.20M : E70T-6

### Общее описание

Revishield® 70T-6 – это самозащитная порошковая проволока

Не предназначена для смещенной сварки, однако может использоваться при сварке под углом вниз (максимум 15°) и под углом вверх (максимум 5°)

Высокие скорости нанесения и прохода

Легкость использования

Рекомендована для максимальной производительности сварки в нижнем положении

### Положение шва при сварке



ISO/ASME

PA/1G



PB/2F

### Тип тока

DC +

### Одобрения

ABS	BV	DNV
2SA,2YSA	SA2YMH	IYMS

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

C	Mn	Si	P	S	Al
0.09	0.9	0.20	0.007	0.008	0.80

### 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	
Требуемые:	AWS A5.20	min. 400	480	22	27	
	AW	470	550	25	40	

### Упаковка, размеры поставок и маркировка

Тип поставки	Вес нетто/ед. поставки (кг)	Диаметр (мм)		
		1.7	2.0	2.4
Катушка 50C	22,8	X	X	X

Revishield® 70T-6 : rev. EN 20

# Revishield® 70T-6

## Рекомендации по применению

Типичные области применения включают: строительство мостов, кораблей, барж или прибрежных буровых установок, а также конструкционные работы общего назначения  
Revishield® 70T-6 может использоваться для одно- и многопроходных угловых и нахлесточных швов, а также для заполнения глубоких канавок при сварке встык в нижнем положении

## 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 DH36
Литая сталь	EN 10213-2	GP240R
Материал для труб	EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
	EN 10208-2	L240, L290, L360, L415
	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, S355
	EN 10113-3	S275, S355

## 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
1.7	12-25	510	275	24	3.75	1.22
		635	325	25	4.60	1.22
		890	390	27	6.35	1.22
2.0	19-25	510	360	22.5	4.50	1.22
		635	410	25	5.90	1.22
		1140	545	32.5	11.10	1.22
2.4	38-65	405	330	21	5.00	1.23
		610	425	24	7.55	1.23
		1015	525	33	12.70	1.23

## Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

Диаметр (мм)	Скорость подачи проволоки/ Напряжение	Положение сварки	
		PA/1G	PB/2F
1.7	(см/мин.)	635	635
	(V)	25	25
2.0	(см/мин.)	890	635
	(V)	25	24
2.4	(см/мин.)	710	610
	(V)	27	24