

# Revishield® 71T8 Ultra

## Самозащитная порошковая проволока

### Спецификация

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

### Общее описание

Самозащитное покрытие не требует применения специализированного оборудования

Повышенный уровень прочности превосходящей StE 355

Великолепная ударная вязкость при -40°C

Прошла тестирование на раскрытия в вершине трещины при конструкционных работах в прибрежной зоне

Для всех типов соединений и сварки во всех положениях

### Положение шва при сварке



ISO/ASME

PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3G up



PE/4G



PF/5G up

### Тип тока

DC -

### Одобрения

BV	FORCE	LR	TÜV
SA3YMHH	+	3S,3YSH15	+

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

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Al
0.06	0.74	0.17	0.004	0.002	0.75	0.13	0.74

### 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 -60°C
Требуемые:	AWS A5.29		min. 400	480-620	20	27
Типичные значения		AW	435	525	26	100

### Упаковка, размеры поставок и маркировка

Тип поставки	Вес нетто/ед. поставки (кг)	Диаметр (мм)
		2.0
Катушка 14C	6,35	X
Катушка 50C	22,8	X

Revishield® 71T8 Ultra : rev. EN 20

# Revishield® 71T8 Ultra

## Рекомендации по применению

Прибрежное нефтехимическое оборудование, резервуары, трубопроводы  
Строительство, с использованием пластин, включая строительство мостов, кораблей и барж  
Кольцевые швы для толстостенных изделий, конструкционные работы, связанные с изделиями большого диаметра

## 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
	API 5LX	X42, X46, X52
	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
Мелькозернистая сталь	EN 10113-2	S275, S355
	EN 10113-3	S275, S355

## Расчетные данные

Диаметр (мм)	Вылет электрода (мм)	Скорость подачи проволоки		Ток (А)	Напряжение дуги (В)	Скорость наплавки (кг/ч)	кг проволоки на 1 кг наплавленного металла
2.0	19	150	150	16.5	1.20	1.37	
		230	225	19.5	1.85	1.37	
		280	265	20.5	2.35	1.37	

## Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

Диаметр (мм)	Скорость подачи проволоки/ Ток/ Напряжение	Положение сварки			
		PA/1G PB/2F	PC/2G	PF/3G(up) PF/5G(up)	PE/4G
2.0	(см/мин.)	280	230	200	200
	(А)	265	225	190	190
	(V)	20	19	18	18