

# Revicod® 111T1 Extra

Рутитовая порошковая проволока для сварки сталей повышенной прочности

## Спецификация

AWS A5.29/A5.29M : E111T1-K3M-JH4  
EN 12535 : T 69 4 Z P M 2 H5 T

## Общее описание

Рутитовая порошковая проволока для дуговой сварки в среде защитного газа марок высокопрочной стали типа S690

Специально разработана для сварки конструкций со снятыми напряжениями

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



ISO/ASME PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3G up



PE/4G

## Тип тока/Защитный газ

DC +  
Ar+ (>5-25)% CO<sub>2</sub> (EN 439: M21)  
15-25 l/min

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

Защитный газ	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	$H_{DM} \text{ мл/100г}$
M21	0.06	1.5	0.2	0.015	0.010	2.0	0.5	3

## Механические свойства всего наплавленного металла

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (Н/мм <sup>2</sup> )	Предел прочности (Н/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж		
						-29°C	-30°C	-40°C
Требуемые: AWS A5.29			min. 680	760-900	min.15	min.27		
EN 12535			min. 690	770-970	min.17			min.47
Типичные значения	M21	AW	740	790	19		75	70
	M21	SR	720	770	20		60	60

SR: 1h/580°C, 3G up - V60°

## Упаковка, размеры поставок и маркировка

Тип поставки	Вес нетто/ед. поставки (кг)	Диаметр (мм)	
		1,2	1,6
Пластиковая катушка S200	4,5	X	
Моток проволоки B300	15	X	X

Revicod® 111T1 Extra : rev. EN 20

# Revicod<sup>®</sup> 111T1 Extra

## Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Тип
Мелкозернистая сталь	EN 10137-2	S500-S690

## 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
1.6	20	320	170	21-23	1.9	1.20
		510	235	22-24	3.1	1.20
		635	275	24-25	3.9	1.20
		760	310	25-27	4.7	1.20
		890	350	27-29	5.6	1.20
		1015	385	28-30	6.4	1.20
		1080	400	30-31	6.8	1.20

## Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов, защитный газ Ar + (>5 - 25)%CO<sub>2</sub>

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	23-30
1.6	(A)	250-350	250-350	230-280	220-260	170-240
	(V)	24-29	24-29	24-28	24-26	22-26