

Рутитовая проволока для сварки низкоуглеродистой стали

Спецификация

AWS A5.20/A5.20M : E71T-1M-JH4
EN 758 : T 46 3 P M 1 H5

Общее описание

Порошковая проволока для высококачественной дуговой сварки в среде защитного газа во всех положениях
Удобна для использования благодаря высоким характеристикам сварки
Высокая скорость нанесения при сварке по месту
Отличные механические свойства
Низкое содержание свободного водорода $H_{DM} < 5 \text{ мл/100г}$
Хорошие свойства изделия, а также оптимальный состав сплава
Отличная подача проволоки
Очень хорошо подходит для сварки корневых швов на керамической основе и сварки жесткого первого сорта

Положение шва при сварке



Тип тока/Защитный газ

DC +
Ar+ (>5-25)% CO₂ (EN 439: M21)
15-25 л/мин

Одобрения

Защитный	ABS	BV	DB	DNV	FORCE	GL	LR	RINA	RMRS
M21	3YSA.H5	SA3YMHN	+	IIYMSH5	+	3YH5S	3S,3YSH15	3YS	3S,3YSH5
C1	3YSA.H5	SA3YMHN	+	IIYMSH5		3HH5S		2YS	

Типичный химический состав всего наплавленного металла (% по массе)

Защитный газ	C	Mn	Si	P	S	H_{DM} мл/100г
M21	0.04	1.4	0.6	0.013	0.010	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	-30°C	-40°C
Требуемые: AWS A5.20			min. 400	min. 480	min. 22			min. 27
EN 758			min. 460	530-680	min. 20		min. 47	
Типичные значения	M21	AW	570	620	25	90	65	40

Упаковка, размеры поставок и маркировка

Тип поставки	Вес нетто/ед. поставки (кг)	Диаметр (мм)
		1.2
Пластиковая катушка S200	4,5	Х
Моток проволоки B300	15	Х
WUTPACK® Profi	200	Х

Revicod® 71T-1M : 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
Сталь для резервуаров под давлением и паром	API 5LX	X42, X46, X52, X60
	EN 10216-1/	P235T1, P235T2, P275T1
	EN 10217-1	P275T2, P355N
	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
	EN 10113-2	S275, S275, S355, S420
	EN 10113-3	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML
Мелкозернистая сталь		

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	21-23	1.5	1.20
		700	180	22-24	2.3	1.20
		955	220	25-27	3.2	1.20
		1270	265	27-29	4.3	1.20
		1590	305	30-32	5.4	1.20

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	PG/3G down	PE/4G
1.2	(A)	230-260	230-260	200-240	200-240	160-220	160-220
	(V)	26-32	26-32	25-30	25-28	23-26	23-26