

Рутитовая порошковая проволока для сварки углеродистых сталей

Классификация

AWS A5.20/A5.20M: E71T-1-H8/E71T-9-H8
EN 758: T 46 3 P C 1 H10

Описание и область применения

Рутитовая газозащитная порошковая проволока, разработанная для сварки в среде 100% CO₂
Металл шва обладает хорошими механическими свойствами – ударная вязкость по Шарпи более 47 Дж при -30°C
Обеспечивает стабильное горение дуги, перенос металла, хорошее отделение шлака
Подходит для сварки на керамических подкладках
Область применения включает в себя – сварку конструкций общего назначения, судостроение, капитальное строительство, мостостроение

Пространственные положения



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3G up



PE/4G



PF/5Gup



PF/5Gup

Род тока / Защитный газ

Постоянный ток обратной полярности (DC+)
100% CO₂
15-25 л/мин

Одобрения сертификационных агентств

Защитный газ	ABS	BV	CRS	DNV	GL	LR	PRS	RINA	RMRS	CE
C1	ЗУСАН10	ЗУШН10	ЗУН10S	IIIYS(H10)	ЗУН10S	ЗУШН10	ЗУШН10	ЗУШН10	+	+

Типичный химсостав наплавленного металла, %

Защитный газ	C	Mn	Si	P	S	Содержание диффузионного водорода Н _{DM} , мл/100 г
C1	0,05	1,40	0,40	0,015	0,010	6

Механические свойства наплавленного металла

	Защитный газ	Тест в состоянии	σ _т , МПа	σ _{пр} , МПа	δ, %	Ударная вязкость по Шарпи, Дж		
						-18°, С	-29°, С	-30°, С
Требования:	AWS A5.20 EN 758		400 min 460 min	480 min 530-680	22 min 20 min	27 min ¹⁾	27 min ¹⁾	47 min
Типичные значения:	C1	без ТО	615	650	24			80

¹⁾: Требования E71T-1

²⁾: Требования E71E-9

Упаковка

Тип	Вес нетто, кг	Диаметр, мм
		1,2
Пластиковая катушка S200 вакуумная упаковка	4,5	+
Металлический каркас B300	15	+
Пластиковая катушка S300 вакуумная упаковка	15	+

Outershield® 71C

Свариваемые материалы		
Сталь	Код	Тип
Конструкционная сталь общего назначения	EN10025	S185, S235, S275
Судостроительные стали	ASTM A131	Grade A, B, D, от AH32 до EH36
Отливки	EN10213-2	G P 240R
Трубные стали	EN10208-1	L210, L240, L290, L360
	EN10208-2	L240NB, L290NB, L360NB, L360QB, L240MB, L290MB, L360MB, L415MB, L415NB
Котлы, сосуды под давлением Мелкозернистые стали	API 5LX	X42, X46, X52, X60
	EN10216-1/ EN10217-1	P235T1, P235T2, P275T1 P275T2, P355N
	EN10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
	EN10113-2	S275, S355, S420
	EN10113-3	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML

Рекомендуемые сварочные режимы / данные по расходу						
Диаметр, мм	Электрический вылет, мм	Скорость подачи проволоки, см/мин	Сварочный ток, А	Сварочное напряжение, В	Скорость наплавки, кг/час	кг проволоки / кг металла шва
1,2	20	445	125	21-23	1,5	1,21
		572	150	23-25	1,9	1,21
		699	170	24-26	2,4	1,21
		826	185	25-28	2,9	1,21
		953	210	26-28	3,3	1,21
		1080	230	27-29	3,7	1,21

Оптимальные параметры сварки, защитный газ 100% CO ₂							
Диаметр, мм	Ток/ напряжение	Пространственное положение при сварке					
		PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G↑	PF/3F↑	PE/4G
1,2	(A)	230-280	230-280	200-240	200-240	170-220	160-220
	(B)	26-32	26-32	25-30	25-28	26-28	23-26

ЛИНКОЛЬН ЭЛЕКТРИК РОССИЯ И СНГ

г.Москва, ул.Орджоникидзе, 11
Тел./факс: +7 (495) 660-94-04

Орловская обл., г.Мценск, ул.Советская, 98а
Тел.: +7 (48646) 3-48-61, 3-11-18, 3-21-99
Факс: +7 (48646) 4-08-61, 4-04-75

www.mezhgosmetiz.ru
www.lincolnelectric.eu



Outershield® 71C: rev. RU01 2/2