


Union RV 71

Порошковая проволока



	EN 758	AWS A 5.20						
Классификация	T 42 2 P M 1 H5 T 42 2 P C 1 H5	E71T-1MjH4 E71T-1H4						
Характеристики и области применения	<p>Рутиловая порошковая проволока с быстросхватывающимся шлаком для сварки во всех положениях в соответствии с EN 439 при использовании смешанных защитных газов M21, M33 и C1. Показывает отличные механико-технологические свойства.</p> <p>Исключительные сварочно-технологические характеристики: стабильная дуга, хорошее формирование металла шва, очень низкая степень разбрызгивания, гладкий и ровный сварной шов и легко отделяемый шлак.</p> <p>Благодаря быстросхватывающемуся шлаку, возможна как ручная, так и механизированная сварка в неудобных положениях при повышенном токе.</p> <p>Провариваемость корневого шва обеспечивается при использовании керамической подкладки.</p>							
Свариваемые материалы	S185, S235JR, S275JR, S355JR, P235GH, P265GH, P295GH, P355GH, S275N-S355N; P275NH-P355NH; L210-L360; X 42-X 52 (API -5 LX); GS-38-GS-52; судостроительные стали марок А-Е, АН32-ЕН36, А40-F40.							
Типичный химический состав, %	C	Si	Mn	P	S	Защитный газ		
	0.06	0.5	1.4	≤0.025	≤0.025	M21		
Механические свойства наплавленного металла в соответствии с EN 1597-1 (минимальные значения при комнатной темп.)	Термическая обработка сварного соединения	Защитный газ	Предел текучести, 0.2% Н/мм ²	Предел прочности Н/мм ²	Относительное удлинение (L ₀ = 5d ₀), %	Ударная вязкость CVN, Дж	0°С -20°С -40°С	
	Без термообработки	M21	420	520	24	140 110 47 27		
Положение сварки			Ток = (+) Защитный газ (EN 439): M21, M33 (5-50% CO2) и C1 Расход газа: 12-18 л/мин					
Разрешения	TÜV (Сертификат № 7185)		DB (Сертификат № 42.132.32)					
	GL, ABS, Controlas, UDT, LR, DNV							
Упаковка, вес и допустимая сила тока	Диаметр, мм	Катушка	Вес, кг	Сила тока, А	Напряжение, В			
	1.0	B300	16	130-270	21-30			
	1.2	B300	16	150-300	22-32			
	1.4	B300	16	150-350	23-32			
	1.6	B300	16	180-375	24-33			

Возможна поставка других диаметров и катушек