



Pipcored 71

Функциональный аналог: NR-207(Lincoln)

FCAW

Pipcored 71 (E71T8-K6) – самозащитная порошковая проволока разработана для оптимальной производительности при сварке во всех пространственных положениях, заполняющих и облицовочного слоёв шва стыков магистральных трубопроводов из сталей класса прочности X42-X70 по API 5L, в том числе арктического класса, т.к. наплавленный металл имеет высокие показатели ударной вязкости при низких температурах.

Проволока очень хорошо зарекомендовала себя в ситуациях, когда к качеству сварного шва предъявляются повышенные требования. Сварной шов характеризуется прекрасной устойчивостью к растрескиванию, высоким показателем величины CTOD (тест на раскрытие в вершине трещины) и отличными показателями ударной вязкости при низких температурах.

ДРУГИЕ ОСОБЕННОСТИ ПРОВОЛОКИ

- Имеет высокий коэффициент наплавки
- Всепозиционная
- Качественный сварной шов в условиях умеренного ветра без установки палатки
- Не чувствительна к перепадам напряжения
- Нет необходимости в защитном газе или флюсе
- Межслойная температура: 50–200°C

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Al
Pipcored 71	0.055	0.028	1.279	0.004	0.000	0.934	0.678
Согласно AWS	<0.15	<0.8	0.5-1.5	<0.03	<0.03	0.4-1.0	<1.8

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Предел текучести, МПа	Предел прочности, МПа	EL ₂ , %	Темп. испытаний, °C	Работа удара по Шарпи, Дж	Диффузионный водород, мл/100г
Pipcored 71	480	557	31.1	-40°C	204,6	9,47
Согласно AWS	400 min.	490–620	20	-30°C	>27	-

ТИПИЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ

Диаметр, полярность	Вылет электрода, мм	Скорость подачи проволоки, м/мин	Напряжение, В	Ток, А	Коэффициент наплавки, кг/ч	Эффективность, %
1,7мм, DC-	25	2.0	17~18	190	1.3	79~80
		2.6	18~19	230	1.8	
		3.0	19~20	245	2.0	
		3.5	21~22	275	2.4	
		4.4	21~22	295	2.9	
2,0мм, DC-	25	1.7	17~18	205	1.5	76~78
		2.0	18~19	225	1.7	
		2.2	18~19	240	2.0	
		2.7	20~21	275	2.4	

СЕРТИФИКАТЫ:

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

EN ISO 17632-A T 42 6 1Ni Y N 5 H15

NAKS, реестр ГАЗПРОМ, реестр ТРАНСНЕФТЬ.

ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ: не требуется


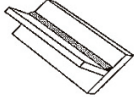
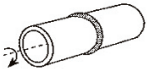
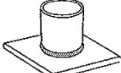


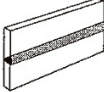
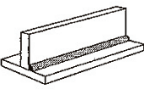
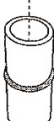
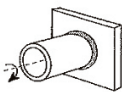


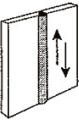
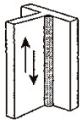
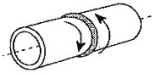
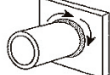


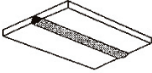
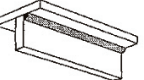


ТОК: DC -

УПАКОВКА: катушка - 5кг; 15кг; 20кг

ТИПОРАЗМЕРЫ: 1,7мм; 2,0мм

ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ: 1G(PA) 2F(PB) 3G (PF/PG) 4G(PE)



Согласно AWS (ASME глава 9) Согласно EN (ISO 6947, NEN-EN 287)				Позиции сварки согласно EN 26947	
 AWS: 1G EN: PA	 AWS: 1F EN: PA	 AWS: 1G EN: PA	 AWS: 2F EN: PB		
 AWS: 2G EN: PC	 AWS: 2F EN: PB	 AWS: 2G EN: PC	 AWS: 2F EN: PB		
 AWS: 3G EN: PG (down) PF (up)	 AWS: 3F EN: PG (down) PF (up)	 AWS: 5G EN: PG (down) PF (up)	 AWS: 5F EN: PG (down) PF (up)		
 AWS: 4G EN: PE	 AWS: 4F EN: PD	 AWS: 6G EN: H-L045	 AWS: 4F EN: PD	