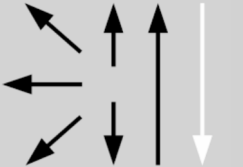


Классификация				
AWS A5.20		AWS A5.36		EN ISO 17632 – A
E71T-1C		E71T1-C1A2-CS1-H8		T 42 2 PC1 H10
Описание и область применения				
BOHLER Ti 71-T1C проволока рутилового тип с быстросхватывающимся, легко отделяемым шлаком. Сварка во всех пространственных положениях. Отличные сварочные технологические характеристики сочетаются с высокими механическими свойствами наплавленного металла. Малое разбрызгивание, хорошее формирование формы шва, гладкая поверхность, обеспечивают высокий уровень прохождения радиографического контроля. Дополнительные достоинства: высокая производительность, малы затраты на послесварочную механическую обработку. Используется для стыковой и угловой сварки корпусов, резервуаров, трубных лент, теплообменников, металлоконструкций, мостов и др.				
Металл основы				
SA 516-Gr.60, Gr. 65, IS 2062, Gr. A, Gr. B, A 36, SA 106 Gr. B, S 235 JR, S275JR, S355 JR (st33, st37-2, st44-2, st52-3), P235 HG, API 5L X42-60, AH32, EH-36, A40 –F40 и т.п.				
Химический состав наплавленного металла, (wt. - %)				
C	Si	Mn	S	P
0.04	0.40	1.25	0.03 max	0.03 max
Механические свойства наплавленного металла				
Термообработка	Предел текучести R _e Н/мм ²	Предел прочности R _m Н/мм ²	Удлинение (L ₀ =4 d ₀)	Работа удара, Дж
	МПа	МПа	%	-20 °C
После сварки	520	580	27	110
620°C / 2 часа	490	570	28	116
Рабочие параметры				
	Полярность = + (DCSP)	Защитный газ: 100% CO ₂	Ø(мм)	Ток, А
			1.20	120 - 280
			1.60	160 - 400
Вакуумная упаковка	диам, мм		кг / катушка	
	1.20		15.0	
	1.60		15.0	
Одобрения				
IBR, ABS, DNV, LRS, IRS, НАКС				