

## 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 типа 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.

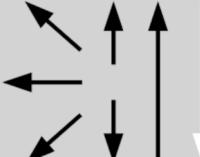
## Химический состав наплавленного металла, (wt. - %)

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 <sup>2</sup>	Предел прочности $R_m$ Н/мм <sup>2</sup>	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

 <b>Вакуумная упаковка</b>	<b>Полярность</b> = + (DCEP)	<b>Защитный газ:</b> 100% CO <sub>2</sub>	<b>Ø(мм)</b>	<b>Ток, А</b>
			1.20	120 - 280
			1.60	160 - 400
				<b>диам, мм</b>
			1.20	15.0
			1.60	15.0
				<b>кг / катушка</b>

## Одобрения

IBR, ABS, DNV, LRS, IRS, HAKC