

# Supercored 71H

Тип: Рутиловый

AWS A5.20 / ASME SFA5.20 E71T-1C/-9C/-9C-J  
JIS Z3313 T49 4 T1-1 C A H5  
EN ISO 17632-A-T 42 4 P C 1 H5

## Область применения


Используется для лёгкой и высокопроизводительной всепозиционной сварки низколегированных, углеродистых и высокопрочных сталей (в том числе судовых сталей) в чистом CO<sub>2</sub>. Широко применяется в судостроении, строительстве металлоконструкций, машиностроении, строительстве резервуаров и ёмкостей и др. областях промышленности.

## Описание

Supercored 71H это рутиловая порошковая проволока для всепозиционной сварки на высоких токах. Наплавленный металл обладает очень хорошими показателями ударной вязкости до - 40° С даже при высоком уровне тепловложения. Даёт мягкое и стабильное горение дуги с лёгким отделением шлака.

## Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: 50~150° С.
- ② Превышение рекомендуемых параметров сварки может привести к появлению дефектов.
- ③ Сварка в 100% CO<sub>2</sub> .

Положения сварки (все позиции)	Ток	Защитный газ
	DC +	CO <sub>2</sub>
1G 2F 3G 4G (PA) (PB)(PF.PG)(PE)		

## Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S
0.03	0.46	1.36	0.008	0.011

## Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °C	Работа удара по Шарпи Дж
550	570	27	-30	90
			-40	60

## Сертификаты | Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

KR, ABS, LR, BV, DNV, GL, NK, TÜV, CWB, CE, DB, CCS, RINA, MRS	Диам.,мм	1.2	1.4	Катушка,кг	15	20
--	----------	-----	-----	------------	----	----

## Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.2	1.4	1.6
F & HF	120~300	150~350	180~400
V-up,OH	120~260	140~270	160~280
V-down	200~300	220~320	250~300

FCAM