

Fabshield® 71K6-NP



Классификация по:

AWS A5.29: E71T8-K6J H8

AWS A5.36: E71T8-A4K6-H8, E71T8-P4K6-H8

EN ISO 17632-A: T 42 4 1Ni Y 1 H10

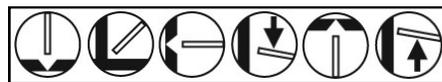
Особенности:

- Превосходная управляемость
- Быстрое затвердевание шлака
- Легкое шлакоотделение
- Высокие значения ударной вязкости при низких температурах
- Не требуется защитный газ

Применение:

- Морские буровые платформы
- Судостроение
- Строительство
- Транспорт
- Объекты общего назначения
- Трубопроводы

Пространственные положения:



Преимущества:

- Сопротивление растрескиванию и повышение производительности
- Сварка во всех промышленных положениях
- Уменьшение времени на зачистку стыка
- Высокая пластичность наплавленного металла при низких температурах
- Специально разработана для сварки на открытом воздухе

ШЛАКОВАЯ СИСТЕМА: Быстрое затвердевание, основной тип, самозащитная проволока

ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ: Не требуется

СВАРОЧНЫЙ ТОК: Постоянный ток прямой полярности (DCEN)

СТАНДАРТНЫЙ ДИАМЕТР: 5/64" (2,0 мм)

ПРОСУШКА: Не требуется

ХРАНЕНИЕ: В сухом помещении с контролируемой влажностью, при условии сохранности оригинальной упаковки

ТИПОВОЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА*:

Анализ металла шва (%)	Типовые значения	по AWS
Углерод (C)	0.053	0.15
Марганец (Mn)	1.141	0.50-1.50
Кремний (Si)	0.068	0.80
Сера (S)	0.005	0.030
Фосфор (P)	0.009	0.030
Алюминий (Al)	0.891	1.8
Никель (Ni)	0.812	0.40-1.00
Хром (Cr)	0.145	0.20
Молибден (Mo)	0.007	0.15
Ванадий (V)	0.001	0.05

Примечание: по AWS указан максимум для единичных значений.

Типовое содержание диффузионного водорода*:

Метод определения	Типовое значение	по AWS
Газовая хроматография	4,7 мл/100г	максимум 8,0 мл/100г

Типовые механические свойства:

Характеристика	Наплавленный металл		Термообработка (4 часа при 621°C)	
	Fabshield 71K6-NP	по AWS	Fabshield 71K6-NP	по AWS
Предел прочности	82,100 psi (565 МПа)	70,000-90,000 ksi (490-620 МПа)	76,800 psi (530 МПа)	не регламент.
Предел текучести	69,400 psi (478 МПа)	минимум 58,000 ksi (400 МПа)	64,600 psi (445 МПа)	не регламент.
Относительное удлинение	26.6%	минимум 20%	28.3%	не регламент.

Типовые значения ударной вязкости сварного соединения:

	Наплавленный металл		Термообработка (4 часа при 621°C)	
	Fabshield 71K6-NP	по AWS	Fabshield 71K6-NP	по AWS
KCV -40°C (средн.)	127 ft•lbs (172 Дж)	минимум 20 ft•lbs (27 Дж)	221 ft•lbs (300 Дж)	не регламент.

*The information contained or otherwise referenced herein is presented only as "typical" without guarantee or warranty, and Hobart Brothers Company expressly disclaims any liability incurred from any reliance thereon. Typical data are those obtained when welded and tested in accordance with the AWS A5.29 specification. Other tests and procedures may produce different results. No data is to be construed as a recommendation for any welding condition or technique not controlled by Hobart Brothers.

Fabshield® 71K6-NP

Диаметр		Пространственное положение	Ток	Напряжение	Скорость подачи проволоки		Производит. сварки		Вылет электрода	
Дюймы	мм				дюйм/мин (м/мин)	дюйм/мин (м/мин)	фунт/час (кг/час)	фунт/час (кг/час)	дюймы (мм)	дюймы (мм)
5/64	(2.0)	Нижнее & горизонт.	225	20	100	(2.5)	5.1	(2.3)	1	(25)
5/64	(2.0)	Нижнее	270	21	130	(3.3)	6.0	(2.7)	1	(25)
5/64	(2.0)	Потолочное	175	18	65	(1.7)	2.8	(1.3)	1	(25)
5/64	(2.0)	Вертик. на подъем/спуск	190	18	85	(2.2)	4.0	(1.8)	1	(25)

• Соблюдайте сварочную процедуру - температура предварительного подогрева и межслойная температура может быть очень важна в зависимости от типа и толщины свариваемого материала

• "Все пространственные положения" включают: нижнее, горизонтальное, вертикальное на подъем, вертикальное на спуск, потолочное.

Стандартные диаметры и упаковка: для получения полной информации по выпускаемым типоразмерам и упаковке свяжитесь с компанией Hobart Brothers (США) по тел. +1(800) 424-1543

Диаметр		Катушка	Катушка
дюймы	(мм)	14 фунтов (6,3 кг)	33 фунта (15 кг)
5/64	(2.0)	S228425-P01	S228425-053

КЛАССИФИКАЦИЯ И СЕРТИФИКАЦИЯ:

- AWS A5.29, E71T8-K6J H8
- AWS A5.29M, E491T8-K6J H8
- AWS A5.36, E71T8-A4K6-H8, E71T8-P4K6-H8
- AWS A5.36M, E491T8-A4K6-H8, E491T8-P4K6-H8
- ASME SFA 5.29, E71T8-K6J H8
- EN ISO 17632-A: T 42 4 1Ni Y 1 H10
- ABS, E71T8-K6J H8 [только 5/64" (2,0 мм)]
- Lloyd's Register, 4Y H10 [только 5/64" (2,0 мм)]
- DNV-GL, IV YMS H10 [только 5/64" (2,0 мм)]

TECHNICAL QUESTIONS? For technical support of Hobart Filler Metals products, contact the Applications Engineering department by phone toll-free at 1-800-532-2618 or by e-mail at Applications.Engineering@hobartbrothers.com

CAUTION:

Consumers should be thoroughly familiar with the safety precautions on the warning label posted in each shipment and in the American National Standard Z49.1, "Safety in Welding and Cutting," published by the American Welding Society, 8669 NW 36th St., Miami, FL 33166 (can also be downloaded online at www.aws.org); OSHA Safety and Health Standards 29 CFR 1910 is available from the U.S. Department of Labor, Washington, D.C. 20210

Safety Data Sheets on any Hobart Brothers Company product may be obtained from Hobart Customer Service or at www.hobartbrothers.com.

Because Hobart Brothers Company is constantly improving products, Hobart reserves the right to change design and/or specifications without notice.

Hobart and Fabshield are registered trademarks of Hobart Brothers LLC, Трой, Огайо.

Revision Date: 170912 (Replaces 160516)

640-M1, INDEX

