

# SF-1A

AWS A5.20 E71T-1M / AWS A5.36 E71T1-M21A2-CS1

EN ISO 17632-A: T 42 2 ZMn P M21 1 H5

EN ISO 9606-1: FM1



**Podstawowe zastosowanie drutu rdzeniowego to przemysł stoczniowy i spawanie konstrukcja stalowych dla których wymagana praca łamania badana jest w temp. -20 °C.**

## Charakterystyka drutu:

SF-1A jest drutem proszkowym rutyłowym bezszwowym do spawania w osłonie mieszanki Argon/CO<sub>2</sub>.

Zawartość wodoru dyfundującego w stopiwiu jest bardzo niska i wynosi zazwyczaj 2,8ml/100g co jest wynikiem bezszwowego ( pełnorurkowego ) procesu produkcji.

We wszystkich pozycjach spawanie jest bardzo łatwe i wykonujemy je prawie tym samym natężeniem prądu. Powierzchnia drutu jest pomiedziowana , gładka o stałej średnicy kształtu. Powoduje to bardzo stabilne podawanie drutu. Można spawać blachy praimerowane. Spawając na podkładkach ceramicznych, można

uzyskać bardzo dobra jakość złącza bez niezgodności spawalniczych. Stabilność podawania łuku daje znakomite efekty w spawaniu spoin pachwinowych na w stanowiskach zmechanizowanych np. przy użyciu traktorów i w stanowiskach zrobotyzowanych. SF-1A posiada bardzo dobre własności spawalnicze, posiada minimalne ilości odprysków. Druty pełnorurkowe powodują obniżenie zużycia części eksploatacyjnych uchwytów spawalniczych. Drut sklasyfikowany jest do spawania konstrukcji uzyskujący poziomy akceptacji w -20 °C.

Uzysk drutu (średnia wartość ):89%.

## Pozycje spawalnicze:



## Biegunowość

DC+

## Rodzaj gazu

Ar+18-25% CO<sub>2</sub>

18-25 l/min.

## Typowe własności składników chemicznych stopiwa

C	Si	Mn	P	S	Cu				
0,05	0,41	1,36	0,010	0,008	0,26				

## Zawartość wodoru dyfundującego (ml/100g):

≤5 ml/100g (zazwyczaj 2,8 ml/100g ).

## Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Próba Rozciągania			Praca Łamania	
Gr. plastyczności Mpa	Gr. wytrzymałości Mpa	Wydłużenie %	Udarność V (J) -20 °C	
530	590	28	95	

## Zalecenia prądu spawania – Natężenie (DC+):

Średnica drutu	1,2 mm	1,4 mm	1,6 mm
Ampery / Volty	180–300A / 22-32V	250-350A / 25-33V	300-400A / 25-35V

## Informacje o pakowaniu drutu:

1,0mm x 5,0kg szpule D200  
1,2mm x 5,0kg szpule D200  
1,2mm x 12,5kg szpule D300  
1,2mm x 250kg beczki Ø51cm  
1,4mm x 12,5kg szpule D300  
1,4mm x 250kg beczki Ø51cm  
1,6mm x 12,5kg szpule D300  
1,6mm x 250kg beczki Ø51cm

## Dopuszczenie:

DNV-GL, LR, ABS, GL, CWB, BV,  
PRS, RINA, CE

## Rewizja / data:

NSSW SF-1A,  
Polski, 30.03.2020