

# SF-1E

AWS A5.36 E71T1-C1A2-CS1 / AWS A5.36M E491T1-C1A3-CS1

EN ISO 17632-A: T 42 2 ZMnNi P C1 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. Gaz osłonowy 100% CO<sub>2</sub>.**

## General description:

SF-1E jest drutem proszkowym rutyłowym, bezszwowym do spawania w osłonie 100% CO<sub>2</sub>. Zawartość wodoru dyfundującego w stopiwie jest bardzo niska i wynosi zazwyczaj 2.7ml/100gl co jest efektem 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 i kształtu. Powoduje to bardzo stabilne podawanie drutu. Można spawać blachy praimerowane. Spawając na podkładkach ceramicznych, można

uzyskać bardzo dobrą jakość złącza wolne od niezgodności spawalniczych. Stabilność podawania drutu daje znakomite efekty w spawaniu spoin pachwinowych na stanowiskach zmechanizowanych np. przy użyciu traktorów i w stanowiskach zrobotyzowanych.

SF-1E posiada bardzo dobre własności spawalnicze, powstają 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+

## Gaz osłonowy:

100% CO<sub>2</sub>

18-25 l/min.

## Typowy skład chemiczny stopiwa:

C	Si	Mn	P	S	Ni				
0,06	0,38	1,20	0,011	0,007	0,30				

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

≤5 ml/100g (zazwyczaj 2,7 ml/100g )

## Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Próba Rozciągania			Praca Łamania	
Gr. Plastyczności Mpa	Gr. Wytrzymałości Mpa	Wydłużenie %	Udarność V (J) -20 °C	
530	590	27	100	

## Zalecenia prądu spawania (DC+):

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

## Informacje o pakowaniu drutu:

1,2mm x 5,0kg szpule D200  
1,2mm x 12,5kg szpule D300  
1,4mm x 12,5kg szpule D300

## Dopuszczenia:

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

## Rewizja / data:

NSSW SF-1E,  
Polski, 04.04.2018.