

# SF-3AM

AWS A5.29 E81T1-GM / AWS A5.36 E81T9-M21A8-Ni1-H4  
EN ISO 17632-A: T 46 4 Z P M 2 H5 ; T 46 4 ZMn1Ni P M21 2 H5  
EN ISO 17632-A: T 46 6 Z P M 2 H5 ; T 46 6 ZMn1Ni P M21 2 H5  
EN ISO 9606-1: FM1



**Rutylowy drut proszkowy do spawania stali konstrukcyjnych wg CEN ISO/TR 15608 dla grup materiałowych 2.1-2.2 i 3.1 pracujące w obniżonych temperaturach w sektorze oil & gas , gazowych rurociągów przesyłowych, infrastruktury drogowej i publicznej.**

## Charakterystyka drutu:

SF-3AM jest drutem rutylowym pełnorurkowym do spawania w osłonie mieszanki gazowej Argon/CO<sub>2</sub>. Spawanie tym drutem zapewnia stabilny łuk, małą ilość odprysków, znakomitym wyglądem lica i kształtem spoiny oraz płynnym kształtowaniem spoiny z materiałem podstawowym. SF-3AM spełnia podstawowe kryteria akceptacji udarności badane w temp. do -60 °C. Drut rdzeniowy ma udokumentowanych wiele badań CTOD dla których są spełnione wymagania. Dzięki bezszwowemu procesowi wytwarzania, drut ma bardzo niską wartość wodoru dyfundującego (zazwyczaj 3 ml/100g) . Powoduje to

obniżenie ryzyka występowania pęknięć zimnych w złączach spawalniczych. SF-3AM ma bardzo niski poziom zanieczyszczeń dymów spawalniczych i doskonałą spawalność odczuwalną przez spawacza we wszystkich pozycjach.

Powierzchnia drutu jest równo pomiedziowana i bardzo czysta , o stałym przekroju poprzecznym, kołowości i średnicy. Gwarantuje to stabilne podawanie drutu. Wolny wylot drutu powinien mieścić się pomiędzy 15-25 mm w zależności od ustawień napięcia i natężenia. Napięcie należy ustawić jako około 10% natężenia, 1-3 Volty mniej niż drut proszkowy zwijany.

## Pozycje spawalnicze:



## Biegunowość:

DC+

## Rodzaj gazu/ Przepływ

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

18-25 l/min.

## Typowe własności składników chemicznych stopiwa

C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni			
0,06	0,30	1,27	0,011	0,005	0,26	0,95			

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

≤5 ml/100g (zazwyczaj 3,0 ml/100g ) .

## Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Próba Rozciągania			Praca Łamania	
Gr,plastyczności Mpa	Gr. wytrzymałości Mpa	Wydłużenie %	Próba Charpy V (J) -40 °C	Próba Charpy V (J) -60 °C
Min 500	560-720	29	128	92

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

Średnica drutu	1,2 mm	1,4 mm	1,6 mm
Ampery / Volty	180-300A / 22-32V	250-350A / 25-35V	280-380A / 25-35V

## Informacje o pakowaniu drutu:

1,0mm x 5,0kg D200  
1,2mm x 5,0kg D200  
1,2mm x 12,5kg D300  
1,2mm x 250kg DrumØ51cm  
1,4mm x 12,5kg D300  
1,4mm x 250 kg DrumØ51cm  
1,6mm x 12,5kg D300

## Dopuszczenia:

DNV, LR, DB, ABS, CWB, PRS, CE

## Rewizja / data:

NSSW SF-3AM,  
Polski, 30.03.2020 rev 2