

SF-3E

AWS A5.29 E81T1-GC / AWS A5.36 E81T9-C1A4-CS1

EN ISO 17632-A: T 46 4 ZMn P C1 2 H5

EN ISO 9606-1: FM1



Drut rdzeniowy do spawania stali pracujące w obniżonych temperaturach o wymaganej uduerności w -40 °C.

Charakterystyka drutu:

SF-3E jest pełnorurkowym drutem rdzeniowym do spawania w osłonie 100% CO₂. Stopiwo ma doskonałe własności mechaniczne badane w -40°C.

Podczas spawania drut charakteryzuje się stabilnym łukiem oraz minimalną ilością odprysków. Uzyskujemy wysoka głębokość wtopienia oraz znakomity efekt wizualny lica spoiny.

SF-3E posiada również sprawdzone efekty spawania przy zastosowaniu podkładek ceramicznych.

Zawartość wodoru dyfundującego w stopiwie jest bardzo niska i wynosi zazwyczaj 3.0ml/100gl co jest

efektem bezszwowego (pełnorurkowego) procesu produkcji. Czysta powierzchnia drutu oraz niski poziom wodoru dyfundującego obniża ryzyko występowania pęknięć zimnych podczas spawania tych gatunków stali.

Drut SF-3E ma pomiedziowana powierzchnię stały I równa średnice i przekrój poprzeczny co przekłada się na stabilne podawanie drutu podczas spawania. Praca łamania stopiwa spełnia warunki akceptacji ≥ 47 joule badana w temp. -40 °C. Drut ma wykonany test CTOD.

Pozycje spawalnicze:



Biegunowość:

DC+

Rodzaj gazu / przepływ:

100% CO₂

18-25 l/min.

Typowe własności składników chemicznych stopiwa:

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo			
0,05	0,40	1,32	0,015	0,003	0,64	0,01			

Zawartość wodoru dyfundującego (ml/100g):

≤ 5 ml/100g (3,0 ml/100g typical)

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Próba rozciągania			Praca łamania	
Gr.plastyczności Mpa	Gr. wytrzymałości Mpa	Wydłużenie %	Próba Charpy V (J) -40 °C	
564	597	29	121	

Zalecenia prądu spawania – Natężenie (DC+):

Średnica drutu	1,2 mm		
Ampery / Volty	180–300A / 22-32V		

Informacje o pakowaniu drutu:

1,2mm x 12,5kg spool D300

Dopuszczenia:

DNV, LR, ABS, CWB, CE

Rewizja / data:

NSSW SF-3E,
Polski, 30.03.2020 rev 2