

SF-3M

AWS A5.20 E71T-9C-J / AWS A5.36 E71T9-C1A4-CS1

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

EN ISO 9606-1: FM1



Drut proszkowy do spawania stali drobnoziarnistych i stali o podwyższonej wytrzymałości dla których badanie udarnośći wykonywana jest w -40 °C.

Charakterystyka drutu:

SF-3M jest pełnorurkowym drutem rutyłowym proszkowym do spawania w gazie osłonowym 100% CO₂.

Drut ma wykonane badanie CTOD.

Stopiwo drutu wykazuje znakomite własności mechaniczne badane w temperaturze -40°C.

Drut charakteryzuje się stabilnym łukiem oraz niską ilością odprysków spawalniczych, bardzo dobrym wtopieniem i doskonałym wyglądem lica spoiny.

SF-3M znakomicie sprawdza się podczas spawania przy użyciu podkładek ceramicznych.

Dzięki bezszwowemu procesowi wytwarzania drutu, stopiwo uzyskuje bardzo niski poziom wodoru

dyfundującego. Przeważnie nie przekracza 3ml/100g stopiwa. Takie środowisko eliminuje ryzyko występowania pęknięć zimnych i zwłoczných.

Drut SF-3M ma pomiedziowaną powierzchnię, jest bardzo czysta, o stałym przekroju poprzecznym i kołowości. Gwarantuje to stabilne podawanie drutu.

Pozycje spawalnicze:



Biegunowość:

DC+

Rodzaj gazu / Przepływ:

100% CO₂

20-25 l/min.

Typowe własności składników chemicznych stopiwa:

C	Si	Mn	P	S	Ni				
Max. 0,05	Max. 0,42	1,30	Max. 0,013	Max. 0,004	Max. 0,44				

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	
545	595	28	115	

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, ABS, CE

Rewizja / Data:

NSSW SF-3M,
Polski, 30.03.2020 rev 2