

SF-47E

AWS A5.29 E81T1-Ni1C-J / AWS A5.36 E81T9-C1A8-Ni1-H4

EN ISO 17632-A: T 46 6 ZMn1Ni P C1 2 H5

EN ISO 9606-1: FM1



Rutyłowy drut proszkowy do spawania stali konstrukcyjnych pracujące w obniżonych temperaturach , gdzie wymagania temperatura badania udarnośći do -60°C i stosowany jest gaz osłonowy 100% CO₂ .

Charakterystyka drutu:

SF-47E jest pełnorurkowym drutem rutyłowym do spawania w gazie osłonowym 100% CO₂ . SF-47E posiada znakomitą spawalność, miękki łuk i płynne formowanie złącza spawanego z materiałem podstawowym.

Dzięki bezzwłowemu procesowi wytwarzania, drut ma bardzo niską wartość wodoru dyfundującego (zazwyczaj 3 ml/100g) . Wpływa to na obniżenie ryzyka pęknięć zimnych w złączu spawanym. Powierzchnia drutu jest równo po miedziowaną i bardzo czysta, o stałym przekroju poprzecznym, kołowości i średnicy. Gwarantuje to stabilne podawanie drutu.

Wolny wylot drutu powinien wynosić ok. 20 mm. SF-47E posiada znakomite własności mechaniczne a udarność spełnia kryterium akceptacji do -60 °C.

Pozycje spawalnicze:



Biegunowość:

DC+

Rodzaj gazu / przepływ:

100% CO₂

18 - 25 l/min.

Typowe własności składników chemicznych stopiwa:

C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni			
0,05	0,46	1,31	0,012	0,004	0.29	0,96			

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) -60 °C	
545	600	28	70	

Zalecenia prądu spawania - natężenie (DC+):

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

Informacje o pakowaniu drutu:

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

Dopuszczenia:

DNV, ABS, CWB, LR.

Rewizja / data:

NSSW SF-47E,
Polski, 30.03.2020 rev 2