

SF-50A

AWS A5.29 E91T1-GM / AWS A5.36 E91T9-M21A4-K2-H4
EN ISO 17632-A: T 50 4 ZMn1.5Ni P M21 2 H5
EN ISO 9606-1: FM1



Drut proszkowy rutyłowy do spawania stali wysokowytrzymałych gatunku WELDOX 500, S 500 oraz rur gatunku L 485 , L 555 w stanach dostawy N, TMCP, Q i QL

Charakterystyka drutu:

SF-50A jest drutem rutyłowym pełno rurkowym do spawania stali wysoko wytrzymałych jak WELDOX 500 oraz L 485 i L 555 .

Gazem osłonowym drutu to mieszanka Argon/CO₂, zapewniający stabilny łuk oraz minimalna ilość odprysków, zapewnia płynne przechodzenie stopionego spoiwa do złącza spawanego. Gwarantuje to pewne wymieszanie z materiałem podstawowym oraz prawidłowe kształtowanie spoiwy. SF-50A posiada udokumentowane CTOD, które spełnia różne poziomy akceptacji. Druty pełnorurkowe charakteryzują się trwałym również w stanie otworzonym bardzo niskim poziomem wodoru

dyfundującego w stopiwie (zazwyczaj 3ml/100). Obniża to ryzyko powstawania pęknięć zimnych w złączu spawanym.

Powierzchnia drutu jest pomiedziowana i bardzo czysta, o stałym przekroju poprzecznym co sprawi stabilne i równe podawanie drutu. Wolny wylot powinien wynosić 15-25mm w zależności od ustawień prądowo-napięciowych. Napięcie powinno być ustawione jako 10% natężenia pomniejszone o 1-3 volty.

Pozycje spawalnicze:



Biegunowość:

DC+

Rodzaj gazu / Przepływ:

Ar+18-25% CO₂

18-25 l/min.

Typowe własności składników chemicznych stopiwa:

C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni			
0,05	0,48	1,22	0,012	0,005	0,31	1,55			

Zawartość wodoru dyfundującego (ml/100g):

≤5 ml/100g (zazwyczaj 2,8 ml/100g)

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Próba rozciągania			Praca Łamania	
Gr. palstyczności Mpa	Gr. wytrzymałości Mpa	Wydłużenie %	Próba Charpy V (J) -40 °C	
606	657	27	75	

Zalecenia prądu spawania - Natężenie (DC+):

Średnica drutu	1,2 mm		
Ampery / Volty	200-300A / 22-32V		

Informacje o pakowaniu drutu:

1,2mm x 12,5kg spool D300

Dopuszczenia:

DNV, LR, CE

Rewizja / Data:

NSSW SF-50A,
Polski, 30.03.2020 rev 2