

SF-50E

AWS A5.36. E91T9-C1A8-Ni2-H4

EN ISO 17632-A: T 50 6 ZMn2.5Ni P C1 2 H5

EN ISO 9606-1: FM1



Drut rdzeniowy do spawania stali wysokowytrzymałych o min. Re 500 MPa.

Charakterystyka drutu:

SF-50E jest pełnorurkowym rutowym drutem proszkowym przeznaczonym do spawania takich gatunków stali jak WELDOX 500 czy L485MB. Dla tego drutu gazem osłonowym jest 100% Co₂ (C1). SF-50E ma wykonany test CTOD.

Dzięki bezszwowemu procesowi wytwarzania, drut ma bardzo niską zawartość wodoru dyfundującego (zazwyczaj 3ml/100g stopiwa), obniża zatem ryzyko powstania pęknięć zimnych w złączu spawanym.

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.

Pozycje spawalnicze:



Biegunowość:

DC+

Rodzaj gazu / Przepływ:

100% CO₂

20-25 l/min.

Typowe własności składników chemicznych stopiwa:

C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni			
Max.0,12	Max.0,80	Max.1,50	Max.0,030	Max.0,030	Max.0,40	1,75-2,75			

Zawartość wodoru dyfundującego (ml/100g):

≤4 ml/100g

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Próba Rozciągania			Praca Łamania	
Gr. plastyczności Mpa	Gr. wytrzymałości Mpa	Wydłużenie %	Próba Charpy V (J) -60 °C	
Min.537	621-720	Min.18	Min.47	

Guidance - Ampere (DC+):

Średnica drutu	1,2 mm		
Ampery / Volty			

Informacje o pakowaniu drutu:

1,2mm x 12,5kg spool D300

Dopuszczenia:

DNV-GL, ABS, BV, CE

Rewizja / data:

NSSW SF-50E,
Polski, 30.03.2020 rev 2