

# SF-80A

AWS A5.36 E111T9-M21A4-G-H4

EN ISO 18276-A: T69 4 ZMn2.5NiMo P M21 2 H5

EN ISO 9606-1: FM2



## Drut proszkowy do spawania stali wysokowytrzymałych o min Re 690 MPa

### Charakterystyka drutu:

SF-80A jest pełnorurkowym drutem proszkowym rutyłowym do spawania stali wysokowytrzymałych z min Re 690 MPa.

Drut przeznaczony jest do spawania w mieszance osłonowej Argon/CO<sub>2</sub>. Spawanie drutem zapewni stabilny łuk, minimalną ilość odprysków. Płynne przechodzenie stopionego metalu drutu gwarantuje znakomite formowanie i wygląd lica spoiny oraz głębokim wtopieniem w materiał podstawowy. Dzięki bezszwowemu procesowi wytwarzania drutu poziom wodoru dyfundującego jest bardzo niski i przeważnie wynosi (<4 ml/100g). Wskaźnik ten jest bardzo istotny podczas spawania stali wysoko

wytrzymałych.

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 w granicach pomiędzy 15-20mm w zależności od nastawień prądu i napięcia.

Właściwości mechaniczne pracy łamania spełniają warunki dla >47 Joule'a w temperaturze badania - 40°C.

### Pozycje spawalnicze:



### Biegunowość:

DC+

### Rodzaj gazu / Przepływ:

M21 (Ar+CO<sub>2</sub>)

18-25 l/min.

### Typowe własności składników chemicznych stopiwa:

C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni			
0,06	0,46	1,82	0,012	0,005	0,22	2,19			

### Zawartość wodoru dyfundującego (ml/100g):

≤4 ml/100g

### Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Próba rociągania			Praca łamania	
Gr. plastyczności Mpa	Gr. wytrzymałości Mpa	Wydłużenie %	Próba Charpy V (J) -40 °C	
Min. 690	770 - 900	Min. 17	Min. 47	

### Zalecenia prądu spawania - Natężenie (DC+):

Średnica drutu			
Ampery / Volty			

### Informacje o pakowaniu drutu:

1,2mm x 12,5kg D300

### Dopuszczenia:

DNV-GL ,ABS, LR, CCS, CE

### Rewizja / Data:

NSSW SF-80A,  
Polski, 30.03.2020 rev 2.