

SM-80A

AWS A5.36 E110T15-M21A4-G-H4

EN ISO 18276-A T69 4 ZMn2.5NiCrMo M M21 2 H5

EN ISO 9606-1: FM2



Drut rdzeniowy (metaliczny) z proszkiem metalowym do spawania stali wysoko wytrzymałych o Re min. 690 MPa.

Charakterystyka drutu:

SM-80A, jest pełnorurkowym drutem niskostopowym Ni-Cr-Mo do spawania w osłonie mieszanki gazowej Argon/CO₂ (M21).

Drutem można spawać w trybie zwarciovym i natryskowym. Złącza jednowarstwowe i wielowarstwowe, spoiny czołowe i pachwinowe można spawać półautomatycznie ręcznie jak i na stanowiskach zautomatyzowanych..

SM-80A charakteryzuje się wysoką wydajnością stapiania co zwiększa wydajność spawania. Drut charakteryzuje się stabilnym łukiem oraz małą ilością odprysków i znakomitą wykładem złącza

spawanego.

Pomiedziowana powierzchnia drutu jest czysta i gładka. Przekrój poprzeczny i średnica drutu jest równa i stała. Gwarantuje to stabilne podawanie drutu. Zaletą ta jest przydatna, gdzie mamy długie przewody w stanowiskach zautomatyzowanych.

Własności mechaniczne stopiwa spełniają kryterium akceptacji pracy łamania ≥ 47 Joule w temperaturze badania -40 °C.

Pozycje spawalnicze:



Biegunowość:

DC+

Rodzaj gazu / Przepływ:

M21 Ar+CO₂

20-25 l/min.

Typowe własności składników chemicznych stopiwa:

C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	
0.03 - 0.08	0.20 - 0.60	1.20 - 1.80	Max. 0.020	Max. 0.010	Max. 0.40	2.20 - 2.80	0.30 - 0.70	0.30 - 0.70	

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) -40 °C	
Min. 690	770 - 900	Min. 17	Min. 47	

Zalecenia prądu spawania – Natężenie (DC+):

Średnica drutu	1,2 mm		
Ampery / Volty			

Informacje o pakowaniu drutu:

1,2mm x 12,5kg szpula D300

Dopuszczenia:

DNV-GL, ABS, CE

Rewizja / Data:

NSSW SM-80A,
Polski, 30.03.2020 rev 2