

Druty proszkowe NSW E



Przechowywanie i użytkowanie.

Druty proszkowe, rdzeniowe pełnorurkowe NSW E Nippon Steel Welding & Engineering są wytwarzane w ten sposób aby zabezpieczały drut przed nasiąkliwością i wpływem zewnętrznych zanieczyszczeń wnikaających w rdzeń drutu.

Druty pełnorurkowe NSW E zapewniają możliwość spawania w reżimie niskowodorowym. Gwarantują stały niski poziom wodoru dyfundującego (jedyne punkty wnikania wilgoci do wnętrza drutu może występować na początku i końcu szpuli).

Drut pełnorurkowy ma dodatkową zaletę wynikającą z pomiedziowania jego powierzchni. Zapewnia to długotrwałą osłonę przed korozją. Osłona chroni drut przed zanieczyszczeniami zewnętrznymi jak pył i kurz, który powstaje podczas spawania. Pomiedziowanie drutu wydłuża żywotność końcówek prądowych i pozostałych części eksploatacyjnych. Zapewnia stabilną przewodność elektryczną. Wobec tych zalet próżniowe pakowanie drutu jest niestosowane i niekonieczne. Pełnorurkowość i pomiedziowanie drutu zastępuje pakowanie próżniowe całej szpuli. Zabezpieczeniem powierzchni nieosłoniętego drutu na szpili jest ściśle przylegająca folia termopak.

Warunki przechowywania

Aby zapewnić optymalne własności drutu należy stosować się do wytycznych:

- Drut spawalniczy powinien być przechowywany w zamkniętych pomieszczeniach i osłonięty przed warunkami atmosferycznymi jak deszcz, śnieg i rosa.
- Drut spawalniczy powinien być magazynowany na drewnianych paletach aby zapewnić właściwą cyrkulację powietrza. Odległość drewnianej palety do podłogi powinien wynosić nie mniej niż 10cm.
- Zalecane warunki do przechowywania drutu to nie więcej niż 30°C oraz wilgotność powietrza nie więcej niż 80%.
- Należy unikać agresywnego środowiska jak np. wysokie zasolenie morskie, gazu SO₂ i innych substancji powodujących przyspieszoną korozję.
- Plan wydawania drutu na produkcję zaleca się przeprowadzać w trybie pierwsze weszło, pierwsze wyszło.
- Drut powinien być przechowywany w oryginalnym opakowaniu fabrycznym do momentu założenia drutu do podajnika półautomatu.

Okres przechowywania-okres gwarancji jakości

Gwarantowany okres jakości drutu wynosi 36 miesięcy po wyprodukowaniu tak długo jak są zapewnione właściwe warunki przechowywania wymienione powyżej. Po okresie 36 miesięcy drut w dalszym ciągu można stosować i jest pełnowartościowym produktem tylko w przypadku braku uszkodzeń opakowania, braku zmian i przebarwień na powierzchni drutu, braku śladów korozji.

Użytkowanie

Zaleca się wyspawanie drutu po otwarciu fabrycznego kartonowego opakowania w przeciągu 5 dni. Ten okres może być wydłużony. Jednakże należy przeprowadzić oględziny wizualne powierzchni drutu. Po stwierdzeniu plam rdzy, uszkodzony drut należy usunąć ze szpuli do momentu uzyskania czystych zwojów wolnych od rdzy i innych zanieczyszczeń.

Poziom wodoru pozostającego

Każda partia wyprodukowanego drutu NSW E ma badany poziom wodoru dyfundującego. Wyniki pomiaru są zapisane i dostępne w certyfikatach drutu 3.1.