

NSSW SF-50A

AWS A5.29 E91T1-GM / AWS A5.36 E91T9-M21A4-K2-H4
EN ISO 17632-A: T 50 4 Z P M 2 H5



Rørtråd for sveising av høyfaste stål, f.eks. Weldox 500.

Generell beskrivelse:

NSSW (Nittetsu) SF-50A er en heltrukken rutil rørtråd utviklet for sveising av høyfaste stål eks. weldox 500. SF-50A skal benyttes med blandgass Ar/CO₂ som dekk-gass.

Dette gir en meget brukervennlig stabil lysbue med minimalt med sprut samt et bra utseende på sveisen og jevn overgang til grunnmaterialet.

Tråden er CTOD-testet med gode resultater.

På grunn av at tråden er heltrukket, har den et ekstremt lavt hydrogeninnhold (typisk 3 ml/100g) noe som gir stor sikkerhet mot hydrogensprekker.

Tråden utvikler lite sveiserøyk og sveiser bra i alle stillinger.

Tråden har en meget ren kobberbelagt overflate som sammen med en eksakt diameter og rundhet gir en meget sikker og jevn trådmating.

Elektrisk utstikk skal være mellom 15 - 25 mm avhengig av sveise parametere.

Volt skal være ca. 10% av strømstyrken (ampere), noe som er 1-3 Volts lavere en konvensjonelle rørtråder krever.

Sveisestillinger:



Strøm-art:

DC+

Gasstype/mengde:

Ar+18-25% CO₂

18-25 l/min.

Typiske kjemiske verdier i sveisemetall:

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

Hydrogeninnhold (ml/100g):

≤5 ml/100g (2,8 ml/100g typisk)

Typiske mekaniske verdier i rent sveisemetall:

Brudd og flytegrense			Slagseighet	
Flytegrense Mpa	Bruddgrense Mpa	Forlengelse %	Charpy V (J) -40 °C	
606	657	27	75	

Retningsverdier Ampere (DC+):

Tråddiameter	1,2 mm		
Ampere / Volt	200-300A / 22-32V		

Forpakkingsdata:

1,2mm x 12,5kg D300

Godkjenninger:

DNV, LR, CE

Referanse/dato:

NSSW SF-50A,
Norsk, 26.03.2015.