

SF-50E

AWS A5.29 E91T1-Ni2C-H4 / AWS A5.36. E91T1-C1A8-Ni2-H4
EN ISO 17632-A: T 50 6 ZMn2.5Ni P C1 2 H5
EN ISO 9606-1: FM1



Rørtråd for sveising av høyfaste stål min. YP 500 Mpa.

Generell beskrivelse:

SF-50E er en heltrukken rutil rørtråd utviklet for sveising av høyfaste stål eks. weldox 500. Tråden skal benyttes med 100% CO₂ som dekk-gass. SF-50E er CTOD testet. 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 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.

Sveisestillinger:



Strømart:

DC+

Gasstype/mengde:

100% CO₂

20-25 l/min.

Kjemiske verdier i sveisemetall:

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			

Hydrogeninnhold (ml/100g):

≤4 ml/100g

Mekaniske verdier i rent sveisemetall:

Brudd og flytegrense			Slagseighet	
Flytegrense Mpa	Bruddgrense Mpa	Forlengelse %	Charpy V (J) -60 °C	
Min.537	621-720	Min.18	Min.47	

Retningsverdier Ampere (DC+):

Tråddiameter	1,2 mm		
Ampere / Volt			

Forpakkingsdata:

1,2mm x 12,5kg spole D300

Godkjenninger:

DNV-GL, ABS, BV, CE

Referanse/dato:

SF-50E, Norsk, 16.08.2023.