

SF-65A

AWS A5.36 E91T1 M21A4 K2 H4

EN ISO 18276-A: T 55 4 ZMn1.5Ni P M21 2 H5

EN ISO 9606-1: FM2



Rørtråd for sveising av høyfaste stål.

Generell beskrivelse:

SF-65A er en heltrukken rutil rørtråd utviklet for sveising av høyfaste stål som f.eks s550 og lignende.

Tråden 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.

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 samt gode forutsetninger i forbindelse med lagring og håndtering.

Elektrisk utstikk skal være mellom 15-20mm avhengig av sveise parametere.

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

Sveisestillinger:



Strømart:

DC+

Gasstype/mengde:

M21 (80%Ar+20% CO₂)

20-25 l/min.

Kjemiske verdier i sveisemetall:

C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	V
0,02-0,09	0,30-0,70	1,00-1,50	Max. 0,030	Max. 0,030	Max. 0,40	1,00-2,00	Max. 0,15	Max. 0,35	Max. 0,05

Hydrogeninnhold (ml/100g):

≤5 ml/100g (2,8 ml/100g typisk)

Mekaniske verdier i rent sveisemetall:

Brudd og flytegrense			Slagseighet
Flytegrense Mpa	Bruddgrense Mpa	Forlengelse %	Charpy V (J) -40 °C
≥550	640 - 840	≥18	≥47

Retningsverdier Ampere (DC+):

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

Forpakkingsdata:

1,2mm x 12,5kg spole D300
1,2mm x 5,0kg spole D200

Godkjenninger:

CE

Referanse / dato:

SF-65A, Norsk, 17.03.2020.