SF-71LF

Тип: Рутиловый

AWS A5.20 / ASME SFA5.20 E71T-1C
JIS Z3313 T49J 0 T1-1 C A-U H10

Область применения

Порошковая проволока для всепозиционной сварки углеродистых, низколегированных и высокопрочных сталей. Используется в судостроении, строительстве металлоконструкций, машиностроении и строительстве мостовых конструкций.

Описание

SF-71LF это широко используемая рутиловая порошковая проволока для всепозиционной сварки в чистом CO_2 . Обеспечивает стабильное горение дуги, низкий уровень разбрызгивания и более высокий коэффициент наплавки по сравнению с проволокой сплошного сечения и покрытыми электродами.
Обеспечивает низкий уровень дымовыделения по сравнению с другими марками порошковых проволок, что позволяет использовать данную проволоку в плохо вентилируемых места.

Технологические особенности сварки

① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: 50~150˚C.
② Превышение рекомендуемых параметров сварки может привести к появлению дефектов.
③ Сварка в 100% CO_2 .

Положения сварки (все позиции)	Ток	Защитный газ
1G (PA) 2F (PB) 3G (PF.PG) 4G (PE)	DC +	CO_2

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S
0.03	0.50	1.45	0.009	0.011

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. ℃	Работа удара по Шарпи Дж
550	590	27	0	90

Сертификаты

ABS, NK, LR, DNV

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

Диам.,мм	1.2	1.4	1.6	Катушка,кг	15	20

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, A

Диаметр, мм	1.2	1.4	1.6
F & HF	120~300	150~350	200~400
V-up,OH	120~260	180~280	180~280
V-down	200~300	220~320	250~300