

# Supercore™ F91

## GŁÓWNE CECHY

- Wysoka wydajność stapiania.
- Szybkokrzepnący żużel ułatwia spawanie w pozycjach wymuszonych

## NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Elektrownie
- Rurociągi
- Odlewane korpusy turbin
- Zakłady petrochemiczne

## KLASYFIKACJA

AWS A5.29 E91T1-B9C/M-H4

## RODZAJ PRĄDU

DC+

## POZYCJE SPAWANIA

Wszystko

## GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

M21 Mieszanka gazowa Ar+ 15-25% CO<sub>2</sub>  
C1 Gaz aktywny 100% CO<sub>2</sub>  
Przepływ 15-25 l/min

## SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Nb	V	N	Cu	Al	Mn +Ni
Zalecane minimalne.	0.08	0.40				8.0		0.85	0.02	0.15	0.02			
Maks.	0.13	1.00	0.50	0.01	0.01	10.0	0.50	1.2	0.07	0.25	0.07	0.15	0.04	1.00
Wartości typowe	0.1	0.7	0.3	0.008	0.008	9.0	0.2	1.0	0.04	0.2	0.05	0.05	0.01	0.9

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Właściwości po obróbce cieplnej	Zalecane minimalne.	Wartości typowe (760°C/2h)				Typowe (760°C/4h) 20°C
		20°C	+566°C	+600°C	+650°C	
Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	690	745	450	420	396	720
Umowna granica plastyczności (MPa)	565	620	360	288	245	600
Wydłużenie (%)	4d	17	20	21	27	23
	5d	14	18	20	25	20
Przewężenie procentowe przekroju		60	73	81	85	62
Udarność ISO-V (J) +20°C		45				55
Twardość (HV)		260				250

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.2	SZPULA (S300)	15.0	SCF91-12

#### WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS)  
produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)