

CARBOROD Mo

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Utilizzato per la saldatura di acciai ferritici debolmente legati resistenti al creep e acciai a grana fine.
- Ideale per applicazioni a bassa temperatura nella condizione as welded con temperature di servizio comprese tra -40°C e +500°C.

APPLICAZIONI TIPICHE

- costruzione di impianti chimici
- Petrolchimico
- Oil & Gas
- Termoelettrico
- Nucleare

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.28 ER 70S-A1
EN ISO 21952-A W MoSi

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

I1 Gas inerte Ar (100%)

APPROVAZIONI

| TÜV | CE |
|-----|----|
| + | + |

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

| C | Mn | Si | P | S | Mo |
|------|-----|-----|--------|--------|-----|
| 0.10 | 1.0 | 0.6 | ≤0.020 | ≤0.020 | 0.5 |

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

| Valori tipici | Gas di protezione | Condizione* | Snervamento (MPa) | Rottura (MPa) | Allungamento (%) | Resilienza ISO-V (J) | |
|---------------|-------------------|-------------|-------------------|---------------|------------------|----------------------|-------|
| | | | | | | +20°C | -40°C |
| | I1 | AW | ≥480 | ≥550 | ≥29 | ≥120 | ≥47 |

* AW = As welded

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

| Diametro x Lunghezza (mm) | Confezione | Peso (kg) | Codice prodotto |
|---------------------------|------------|-----------|-----------------|
| 1.2 | PE Tubo | 5.0 | W000283352 |
| 1.6 | PE Tubo | 5.0 | W000283353 |
| 2.0 | PE Tubo | 5.0 | W000283354 |
| 2.4 | PE Tubo | 5.0 | W000283355 |
| 3.2 | PE Tubo | 5.0 | W000283356 |

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.