

CARBOFIL NIMOCR

GŁÓWNE CECHY

- Wyjątkowe właściwości mechaniczne.
- Do stali pracujących w niskich temperaturach do -40°C .
- Optymalne właściwości mechaniczne złącza uzyskuje się przy spawaniu z niską energią liniową.

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Infrastruktura
- Roboty ziemne
- Dźwigi i suwnice
- Stal konstrukcyjna

KLASYFIKACJA

| | |
|----------------|-----------------------|
| AWS A5.28 | ER1105-G |
| EN ISO 16834-A | G 69 4 M21 Mn3Ni1CrMo |

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

| | |
|-----|---|
| M20 | Mieszanka gazowa Ar+ >5-15% CO ₂ |
| M21 | Mieszanka gazowa Ar+ >15-25% CO ₂ |
| M24 | Mieszanka gazowa Ar+ >5-15% CO ₂ + >0,5-3% O ₂ |
| M26 | Mieszanka gazowa Ar+ >15-25% CO ₂ + >0,5-3% O ₂ |

DOPUSZCZENIA

| TÜV | DB | CE |
|-----|----|----|
| + | + | + |

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

| C | Mn | Si | P | S | Cr | Ni | Mo |
|------|-----|-----|--------|--------|------|-----|------|
| 0.08 | 1.6 | 0.5 | ≤0.015 | ≤0.015 | 0.25 | 1.5 | 0.25 |

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

| Gaz osłonowy | Stan* | Umowna granica plastyczności (MPa) | Wytrzymałość na rozciąganie (MPa) | Wydłużenie (%) | Udarność ISO-V (J) -40°C | |
|-----------------|-------|------------------------------------|-----------------------------------|----------------|--|-----|
| Wartości typowe | M21 | AW | ≥700 | ≥790 | ≥20 | ≥64 |

* AW = bez obróbki cieplnej

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

| Średnica drutu (mm) | Opakowanie | Ciężar (kg) | Indeks |
|---------------------|---------------|-------------|--------------|
| 1.0 | SZPULA (S300) | 15.0 | S10P015PVE11 |
| | SZPULA (B300) | 16.0 | S10K016PVE11 |
| | BECZKA | 300.0 | S10D300EVE11 |
| 1.2 | SZPULA (B300) | 16.0 | S12K016PVE11 |
| | BECZKA | 300.0 | S12D300EVE11 |
| 1.6 | SZPULA (B300) | 16.0 | S16K016PVE11 |

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