

CARBOFIL KV5

EIGENSCHAFTEN

- Sehr reine Schweißdrahtelektrode mit garantiertem Bruscato-Faktor von $X < 15$ ppm und kontrolliertem As-, Sb-, Sn-Gehalt gegen Anlassversprödung.
- Ideal zum Schweißen warmfester Stähle
- Eignet sich auch für Anwendungen, bei denen Beständigkeit gegen Wasserstoffangriffe durch schwefelhaltiges Rohöl gefordert ist.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Petrochemie
- Kernkraftwerk

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.28 ER80S-B2
EN ISO 21952-B G 55 M 1CM

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

C1 Aktivgas 100% CO₂
M21 Mischgas Ar+ 15-25% CO₂

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHTELEKTRODE

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
0.09	0.55	0.55	0.005	0.005	1.3	0.05	0.5	0.12

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) -20°C
Typische Werte	M21	PWHT 620°C/1h	≥470	≥550	≥20

* PWHT = Wärmebehandlung

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.0	SPULE (S300)	16.0	W000283635
1.2	SPULE (S300)	16.0	W000283637

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt. Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen