CARBOROD 1

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Excelentes propiedades mecánicas y de resistencia para aplicaciones a baja temperatura (hasta -50 °C).
- Aspecto suave del cordón.

APLICACIONES TÍPICAS

- Fabricación general
- Construcción

CLASIFICACIÓN

AWS A5.18 ER70S-6 EN ISO 636-A W 42 5 3Si1

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

Gas inerte Ar (100%)

HOMOLOGACIONES

| ΤÜV | DB | CE |
|-----|----|----|
| + | + | + |

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, HILO

| С | Mn | Si | Р | S |
|------|-----|-----|--------|--------|
| 0.08 | 1.5 | 0.9 | ≤0.025 | ≤0.025 |

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

| | Gas protección | Condición* | Límite elástico (MPa) | Resistencia a la tracción (MPa) | Alargamiento (%) | lmp 30°C | acto ISO -40°C | -V (J) -50°C |
|--------------------|----------------|------------|--------------------------|---------------------------------------|---------------------|-------------|-------------------|-----------------|
| Valores típicos | I1 | AW | 460 | 580 | 26 | 170 | 194 | 120 |

^{*} AW = Recién soldado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

| • | | | |
|-----------------------------|-------------|--------------|-------------------------|
| Diámetro x Longitud (mm) | Empaquetado | Peso (kg) | Referencia del producto |
| 1.2 | PE Tubo | 5.0 | W000283321 |
| 1.6 | PE Tubo | 5.0 | T16T005R6S11 |
| 2.0 | PE Tubo | 5.0 | T20T005R6S11 |
| 2.4 | PE Tubo | 5.0 | T24T005R6S11 |
| 3.2 | PE Tubo | 5.0 | T32T005R6S11 |

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimiento de soldadura son adecuados

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.



CARBOROD 1-ES-28/03/25