

# CARBOFIL

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Utilizzato principalmente per saldature in passata singola e per acciai che presentano superfici arrugginite o sporche.
- Arco stabile ed eccellente scorrimento.
- Eccellenti proprietà meccaniche.

## APPLICAZIONI TIPICHE

- Carpenteria
- Edilizia
- Automotive

## CLASSIFICAZIONE

AWS A5.18	ER70S-3
EN ISO 14341-A	G 38 3 C1 2Si
	G 42 3 M21 2Si

## GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

C1	Gas attivo 100% CO <sub>2</sub>
M21	Miscela gas Ar+ 15-25% CO <sub>2</sub>

## APPROVAZIONI

DB	CE
+	+

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.1	0.6	≤0.025	≤0.025

## 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	-30°C
	M21	AW	≥420	480-550	≥22	≥90	≥47

\* AW = As welded

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
0.8	BOBINA (B300)	16.0	C08K016P1E11
1.0	BOBINA (B300)	16.0	C10K016P1E11
1.2	BOBINA (B300)	16.0	C12K016P1E11
	BOBINA (BS300)	16.0	C12L016P1E11
	FUSTO	300.0	C12D300E1E11

### 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](http://www.lincolnelectric.eu) per qualsiasi informazione aggiornata.