

# CARBOFIL 1A GOLD

## GŁÓWNE CECHY

- Wyjątkowa stabilność łuku, mała ilość odprysków i regularny profil spoiny
- Nieliczne obszary krzemianów
- Dostępny w różnych opakowaniach (szpulach i beczkach)

## NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Produkcja ogólna
- Przemysł ciężki
- Motoryzacja
- Konstrukcje stalowe
- Robotyka

## KLASYFIKACJA

AWS A5.18	ER70S-6
EN ISO 14341-A	G 46 3 C1 4Si1
	G 46 4 M21 4Si1
	G 46 4 M20 4Si1

## DOPUSZCZENIA

ABS, LR, DNV, TÜV, DB, CE

## GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

C1	Gaz aktywny 100% CO <sub>2</sub>
M20	Mieszanka gazowa Ar+ 5-15% CO <sub>2</sub>
M21	Mieszanka gazowa Ar+ 15-25% CO <sub>2</sub>

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.7	0.9	≤0.025	≤0.025

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)		
						+20°C	-30°C	-40°C
Wartości typowe	M21	AW	≥460	530-680	≥24	≥100	≥80	≥70
	C1	AW	≥460	530-680	≥24	≥80	≥47	-

AW = bez obróbki cieplnej

- = nie określono

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
0.8	SZPULA (B300)	16.0	G08K016P3E11
	SZPULA (B300)	16.0	G10K016P3E11
1.0	BECZKA	300.0	G10D300E3E11
	SZPULA (B300)	16.0	G12K016P3E11
1.2	BECZKA	300.0	G12D300E3E11
	BECZKA	600.0	G12D600E3Z11
	SZPULA (BS300)	16.0	G13L016PTE11
1.32	SZPULA (BS300)	16.0	G13L016PTE11
1.6	BECZKA	500.0	G16D500ETV11

## 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](http://www.lincolnelectric.eu)