

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 |

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

| | |
|-----|---|
| C1 | Gaz aktywny 100% CO ₂ |
| M14 | Mieszanka gazowa Ar+ 0,5-5% CO ₂ + 0,5-3% O ₂ |
| M21 | Mieszanka gazowa Ar+ 15-25% CO ₂ |

DOPUSZCZENIA

| ABS | LR | DNV | TÜV | DB | CE |
|-----|----|-----|-----|----|----|
| + | + | + | + | + | + |

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

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

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

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

* AW = bez obróbki cieplnej

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

| Średnica drutu (mm) | Opakowanie | Ciężar (kg) | Indeks |
|---------------------|----------------|-------------|--------------|
| 0.8 | SZPULA (B300) | 16.0 | G08K016P3E11 |
| 1.0 | SZPULA (B300) | 16.0 | G10K016P3E11 |
| | SZPULA (B5300) | 16.0 | G10L016P3E11 |
| | BECZKA | 300.0 | G10D300E3E11 |
| 1.2 | SZPULA (B300) | 16.0 | G12K016P3E11 |
| | BECZKA | 300.0 | G12D300E3E11 |
| | BECZKA | 500.0 | G12D500ETV11 |
| | BECZKA | 600.0 | G12D600E3Z11 |
| 1.32 | SZPULA (B5300) | 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