

CARBOFIL Mo

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Se utiliza para soldar aceros ferríticos de baja aleación resistentes a la fluencia y aceros de grano fino.
- Ideal para aplicaciones de baja temperatura en recién soldado con temperaturas de servicio en el rango de -30°C a +500°C.
- Recomendado para soldar aceros de baja aleación con 0,5% de Mo y para aceros de alta resistencia.

APLICACIONES TÍPICAS

- Construcción de plantas químicas
- Petroquímicas
- Petróleo y gas
- Energía térmica

CLASIFICACIÓN

AWS A5.28	ER70S-A1
EN ISO 14341-A	G 46 3 M21 2Mo
EN ISO 21952-A	G MoSi

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

M20	Gas mezcla Ar+ 15-15% CO ₂
M21	Gas mezcla Ar+ 15-25% CO ₂

HOMOLOGACIONES

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, HILO

C	Mn	Si	P	S	Mo
0.1	1.1	0.6	≤0.020	≤0.020	0.5

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas protección	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)	
						+20°C	-20°C
Valores típicos	M21	AW*	≥480	515-620	≥22	≥100	≥47
	M21	PWHT 580°C/15h**	≥380	480-560	≥19	≥100	≥47

* AW = Recién soldado

** PWHT = Tratamiento térmico posterior a la soldadura

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
0.8	BOBINA (B300)	16.0	W000282948
1.0	BOBINA (B300)	16.0	W000282950
1.2	BOBINA (B300)	16.0	W000282952

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 procedimientos 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.