

# 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 <sub>2</sub>
M21	Gas mezcla Ar+ 15-25% CO <sub>2</sub>

## 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](http://www.lincolnelectric.eu) para cualquier información actualizada.