

CARBOFIL A 600

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Alta resistencia a la corrosión, a la abrasión y a la deformación por impacto. Dureza aproximada de 55-60 HRC.
- Los depósitos de soldadura pueden utilizarse a temperaturas de servicio <math><450^{\circ}\text{C}</math> con una mínima pérdida de resistencia a la abrasión. El metal de soldadura depositado puede ser moldeado o perfilado mediante amolado.
- Estructura ferrítica y martensítica.

APLICACIONES TÍPICAS

- Recargue.
- Reparación
- Movimiento de tierras

CLASIFICACIÓN

EN 14700 S Fe 8

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

M20 Gas mezcla Ar+ 15-15% CO₂
 M21 Gas mezcla Ar+ 15-25% CO₂
 M24 Gas mezcla Ar+ 5-15% CO₂+ 0,5-3% O₂

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, HILO

C	Mn	Si	Cr
0.5	0.4	3	9.5

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Valores típicos	Condición*	Dureza (HRC)
	AW	57-62

* AW = Recién soldado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.0	BOBINA (BS300)	15.0	W000378757
1.2	BOBINA (BS300)	15.0	W000283294

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.