

ULTRAFIL 1A

EIGENSCHAFTEN

- Gute Förder- und Schweißigenschaften.
- Stabiler Lichtbogen und geringe Spritzerbildung.
- Hohe Produktivität.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Allgemeine Fertigung
- Schwerindustrie
- Automobil

KLASSIFIZIERUNG

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

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

C1	Aktivgas 100% CO ₂
M14	Mischgas Ar+ 0,5-5% CO ₂ + 0,5-3% O ₂
M21	Mischgas Ar+ 15-25% CO ₂

ZULASSUNGEN

TÜV	DB	CE
+	+	+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHTELEKTRODE

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

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)		
						+20°C	-30°C	-40°C
Typische Werte	M21	AW	≥460	530-680	≥24	≥100	≥80	≥70
	C1	AW	≥460	530-680	≥24	≥80	≥47	

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.0	SPULE (B300)	16.0	E10K016P3E11
	SPULE (B300)	16.0	E12K016P3E11
1.2	SPULE (BS300)	16.0	E12L016P3E11

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt. Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen