

# CARBOROD Ni1

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- El metal de soldadura contiene menos del 1% de Ni conforme a los requisitos de la NACE
- Ideal para aplicaciones de baja temperatura.

## APLICACIONES TÍPICAS

- Offshore
- Colocación de tuberías
- LNG

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.28 ER 80S-Ni1  
EN ISO 636-A W 46 6 3Ni1

## GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

I1 Gas inerte Ar (100%)

## HOMOLOGACIONES

| TÜV | CE |
|-----|----|
| +   | +  |

## COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, HILO

| C    | Mn  | Si  | P      | S      | Ni  |
|------|-----|-----|--------|--------|-----|
| 0.08 | 1.1 | 0.6 | ≤0.020 | ≤0.020 | 0.9 |

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

|                 | Gas protección | Condición* | Límite elástico (MPa) | Resistencia a la tracción (MPa) | Alargamiento (%) | Impacto ISO-V (J) |       |
|-----------------|----------------|------------|-----------------------|---------------------------------|------------------|-------------------|-------|
|                 |                |            |                       |                                 |                  | +20°C             | -60°C |
| Valores típicos | I1             | AW         | ≥460                  | 550-680                         | ≥24              | ≥120              | ≥47   |

\* AW = Recién soldado

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

| Diámetro x Longitud (mm) | Empaquetado | Peso (kg) | Referencia del producto |
|--------------------------|-------------|-----------|-------------------------|
| 1.6                      | PE Tubo     | 5.0       | W000283392              |
| 2.0                      | PE Tubo     | 5.0       | W000283393              |
| 2.4                      | PE Tubo     | 5.0       | W000283394              |
| 3.2                      | PE Tubo     | 5.0       | W000283395              |

## 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.