

CARBOFIL 1A

CARACTÉRISTIQUES

- Performances de soudage particulièrement constantes
- Aspect optimal du profil de cordon et projections minimales
- Disponible dans tous les conditionnements, des bobines aux fûts.

APPLICATIONS TYPIQUES

- Fabrication générale
- Fabrication lourde
- Automobile
- Fabrication de structures
- Robotique

CLASSIFICATION

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

GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

| | |
|-----|---|
| C1 | Gaz actif 100% CO ₂ |
| M14 | Mélange de gaz Ar+ 0,5-5% CO ₂ + 0,5-3% O ₂ |
| M21 | Mélange de gaz Ar+ 15-25% CO ₂ |

HOMOLOGATIONS

| ABS | LR | DNV | TÜV | DB | CE |
|-----|----|-----|-----|----|----|
| + | + | + | + | + | + |

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU FIL (%)

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

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

| Valeurs typiques | Gaz de protection | Condition* | Limite élastique (MPa) | Résistance à la rupture (MPa) | Allongement (%) | Résilience ISO-V (J) | | |
|------------------|-------------------|------------|------------------------|-------------------------------|-----------------|----------------------|-------|-------|
| | | | | | | +20°C | -30°C | -40°C |
| | M21 | AW | ≥460 | 530-680 | ≥24 | ≥100 | ≥80 | ≥70 |
| | C1 | AW | ≥460 | 530-680 | ≥24 | ≥80 | ≥47 | |

* AW = Brut de soudage

CONDITIONNEMENT

| Diamètre de fil (mm) | Conditionnement | Poids (kg) |
|----------------------|-----------------|---------------------|
| 0.8 | BOBINE (B300) | 16.0 |
| | FÛT | 300.0 |
| 1.0 | BOBINE (B300) | 16.0 |
| | BOBINE (BS300) | 16.0 |
| | FÛT | 300.0, 600.0 |
| 1.2 | BOBINE (S300) | 15.0 |
| | BOBINE (B300) | 16.0 |
| | BOBINE (BS300) | 16.0 |
| | FÛT | 300.0, 500.0, 600.0 |
| 1.6 | BOBINE (B300) | 16.0 |

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.