

CARBOFIL KV3

GŁÓWNE CECHY

- Bardzo czysty metal spoiny z gwarantowanym współczynnikiem Bruscato $X < 15$ ppm, oraz z kontrolowaną zawartością As, Sb, Sn, minimalizującą wzrost kruchości po odpuszczaniu.
- Idealny do spawania stali odpornych na pękanie
- Odpowiedni również do spawania stali 1,25%Cr-1%Mo, gdzie wymagana jest zwiększona odporność na atak wodorowy lub korozję siarkową. Stosowany głównie do spawania stali do kotłów, blach i rur oraz do instalacji w rafineriach np. w procesie krakingu, gdzie stosowana jest głównie stal 10CrMo9-10 (ASTM A335 gat. P/T22).

KLASYFIKACJA

AWS A5.28 ER90S-B3
EN ISO 21952-B G 62M 2C1M

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

C1 Gaz aktywny 100% CO₂
M21 Mieszanek gazowa Ar+ 15-25% CO₂

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Petrochemia
- Elektrownie jądrowe

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
0.075	0.55	0.57	0.005	0.005	2.5	0.1	1.0	0.1

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

WARSTWOWA MECHANIZACJA STYKOWA						
Gaz osłonowy		Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J) +20°C
Wartości typowe	M21	PWHT 620°C/1h	≥540	≥620	≥20	≥70

* PWHT = obróbka cieplna po spawaniu

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.2	SZPULA (B300)	16.0	W000283639

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu