

FILCORD 48

EIGENSCHAFTEN

- Die Legierungselemente Ni und Cu im Schweißgut erhöhen die Beständigkeit gegen Rostbildung im Vergleich zu herkömmlichen C-Mn-Stählen
- Kupferanteil reduziert die weitere Rostbildung auf der Schweißnaht
- Ausgezeichnete mechanische Gütewerte und Korrosionsbeständigkeit.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Infrastruktur
- Fernleitungs-/Strommaste, Schranken, Lüftungskanäle, Schornsteine
- Abgassysteme

KLASSIFIZIERUNG

| | |
|----------------|--------------|
| AWS A5.28 | ER80S-G |
| EN ISO 14341-A | G 42 3 C1 Z |
| | G 42 4 M21 Z |

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

| | |
|-----|--------------------------------------|
| C1 | Aktivgas 100% CO ₂ |
| M21 | Mischgas Ar+ >15-25% CO ₂ |

ZULASSUNGEN

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

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHELEKTRODE

| C | Mn | Si | P | S | Cr | Ni | Cu |
|------|-----|-----|--------|--------|-----|-----|-----|
| 0.09 | 1.4 | 0.8 | ≤0.025 | ≤0.025 | 0.3 | 0.8 | 0.4 |

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

| Schutzgas | Zustand* | Streckgrenze (MPa) | Zugfestigkeit (MPa) | Dehnung (%) | Kerbschlagzähigkeit ISO-V (I) | | |
|-----------|----------|--------------------|---------------------|-------------|-------------------------------|-------|-------|
| | | | | | +20°C | -30°C | -40°C |
| M21 | AW | ≥420 | 500-640 | ≥22 | ≥120 | ≥90 | >80 |
| C1 | AW | >420 | 500-640 | ≥22 | ≥100 | ≥47 | |

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

| Drahtdurchmesser (mm) | Verpackung | Gewicht (kg) | Artikel-Nr. |
|-----------------------|--------------|--------------|--------------|
| 1.2 | SPULE (B300) | 16.0 | S12K016PCE22 |

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, 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