CARBOROD 1

GŁÓWNE CECHY

- Doskonałe właściwości mechaniczne i udarność w temperaturach do -50°C.
- Gładkie lico spoiny.

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Produkcja ogólna
- Konstrukcje stalowe

KLASYFIKACJA

AWS A5.18	ER70S-6
EN ISO 636-A	W 42 5 3Si1

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

I1	Gaz obojętny Ar (100%)

DOPUSZCZENIA

TÜV	DB	CE
+	+	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.5	0.9	≤0.025	≤0.025

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)		
						30°C	-40°C	-50°C
Wartości typowe	I1	AW	460	580	26	170	194	120

* AW = bez obróbki cieplnej

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.2	Tuba PE	5.0	W000283321
1.6	Tuba PE	5.0	T16T005R6S11
2.0	Tuba PE	5.0	T20T005R6S11
2.4	Tuba PE	5.0	T24T005R6S11
3.2	Tuba PE	5.0	T32T005R6S11

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