

# CARBOFIL NiMoCr

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Excelentes propiedades mecánicas.
- Para aplicaciones de baja temperatura hasta  $-40^{\circ}\text{C}$ .
- Recomendable bajo aporte térmico para obtener unas propiedades mecánicas de soldadura óptimas.

## APLICACIONES TÍPICAS

- Infraestructuras
- Movimiento de tierras
- Grúas
- Aceros estructurales

## CLASIFICACIÓN

|                |                       |
|----------------|-----------------------|
| AWS A5.28      | ER110S-G              |
| EN ISO 16834-A | G 69 4 M21 Mn3Ni1CrMo |

## GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

|     |   |
|-----|---|
| M20 | Gas mezcla Ar+ 15-15% CO <sub>2</sub>                         |
| M21 | Gas mezcla Ar+ 15-25% CO <sub>2</sub>                         |
| M24 | Gas mezcla Ar+ 5-15% CO <sub>2</sub> + 0,5-3% O <sub>2</sub>  |
| M26 | Gas mezcla Ar+ 15-25% CO <sub>2</sub> + 0,5-3% O <sub>2</sub> |

## HOMOLOGACIONES

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

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

| C    | Mn  | Si  | P      | S      | Cr   | Ni  | Mo   |
|------|-----|-----|--------|--------|------|-----|------|
| 0.08 | 1.6 | 0.5 | ≤0.015 | ≤0.015 | 0.25 | 1.5 | 0.25 |

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

| Gas protección  | Condición* | Límite elástico (MPa) | Resistencia a la tracción (MPa) | Alargamiento (%) | Impacto ISO-V (J) $-40^{\circ}\text{C}$ |     |
|-----------------|------------|-----------------------|---------------------------------|------------------|---|-----|
| Valores típicos | M21        | AW                    | ≥700                            | ≥790             | ≥20                                     | ≥64 |

\* AW = Recién soldado

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

| Diámetro del hilo (mm) | Empaquetado   | Peso (kg) | Referencia del producto |
|------------------------|---------------|-----------|-------------------------|
| 1.0                    | BOBINA (B300) | 16.0      | S10K016PVE11            |
|                        | BIDÓN         | 300.0     | S10D300EVE11            |
| 1.2                    | BOBINA (B300) | 16.0      | S12K016PVE11            |
|                        | BIDÓN         | 300.0     | S12D300EVE11            |
| 1.6                    | BOBINA (B300) | 16.0      | S16K016PVE11            |

### 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.