

CARBOFIL 3NiMoCr

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Eccellenti proprietà meccaniche.
- Ideale per applicazioni a bassa temperatura.

APPLICAZIONI TIPICHE

- Infrastrutture
- Movimentazione terra
- Gru

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.28	ER 120S-G
EN ISO 16834-A	G 89 5 M21 Mn4Ni2.5CrMo

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

M20	Miscela gas Ar+ 5-15% CO ₂
M21	Miscela gas Ar+ 15-25% CO ₂
M24	Miscela gas Ar+ 5-15% CO ₂ + 0,5-3% O ₂
M26	Miscela gas Ar+ 15-25% CO ₂ + 0,5-3% O ₂

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.11	1.9	0.8	≤0.015	≤0.018	0.55	2.4	0.55

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Gas di protezione	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)	
						+20°C	-50°C
Valori tipici	M21	AW	≥930	≥980	≥14	≥70	≥47

* AW = As welded

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.2	BOBINA (B300)	16.0	W000377715

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure. Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.