

# CARBOFIL CrMo1

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Excelentes características mecánicas.
- También puede utilizarse para soldar aceros de 0,9% Cr y 0,5% Mo.
- También es adecuada cuando se requiere cierta resistencia al ataque del hidrógeno por el petróleo crudo con azufre.

## APLICACIONES TÍPICAS

- Petróleo y gas
- Energía térmica
- Recipientes a presión
- Química
- Calderas, chapas, aceros para tubos

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.28	ER80S-G
EN ISO 21952-A	G CrMo1Si

## 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	Mo
0.08	1.2	0.6	≤0.020	≤0.020	1.2	0.6

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Gas protección	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) +20 °C	
Valores típicos	M21	PWHT 690 °C/1h	≥355	≥550	≥20	≥80

\* PWHT = Tratamiento térmico posterior a la soldadura

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.0	BOBINA (B300)	16.0	W000282958
1.2	BOBINA (B300)	16.0	W000282960

## 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.