

# CARBOFIL KV3

## CARACTÉRISTIQUES

- Fil de soudage très propre avec un facteur X de Bruscato garanti inférieur à 15 ppm, et avec une teneur contrôlée en As, Sb, Sn contre la fragilisation par trempe.
- Idéal pour le soudage des aciers résistants au fluage
- Convient également pour le soudage des aciers 2.25Cr1Mo où une meilleure résistance aux attaques de l'hydrogène ou à la corrosion par le soufre est requise. Les principales applications sont le soudage des chaudières, des tôles et des tubes ainsi que les raffineries de pétrole, par exemple dans les installations produites principalement à partir de 10CrMo9-10 (ASTM A335 Gr. P/T22).

## CLASSIFICATION

AWS A5.28 ER90S-B3  
EN ISO 21952-B G 62M 2C1M

## GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

C1 Gaz actif 100% CO<sub>2</sub>  
M21 Mélange de gaz Ar+ 15-25% CO<sub>2</sub>

## APPLICATIONS TYPIQUES

- Pétrochimie
- Production d'énergie nucléaire

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU FIL (%)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
0.075	0.55	0.57	0.005	0.005	2.5	0.1	1.0	0.1

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J) +20°C
Valeurs typiques	M21	PWHT 620°C/1h	≥540	≥620	≥20	≥70

\* PWHT = après traitement thermique

## CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.2	BOBINE (B300)	16.0	W000283639

## RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à [www.lincolnelectric.fr](http://www.lincolnelectric.fr) pour toute information mise à jour.