

# CARBOFIL Mo

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Utilizzato per la saldatura di acciai ferritici debolmente legati resistenti al creep e acciai a grana fine.
- Ideale per applicazioni a bassa temperatura nella condizione as welded con temperature di servizio comprese tra -30°C e +500°C.
- Raccomandato per la saldatura di acciai basso legati 0,5% Mo e per acciai ad elevata resistenza.

## APPLICAZIONI TIPICHE

- costruzione di impianti chimici
- Petrolchimico
- Oil & Gas
- Termoelettrico

## CLASSIFICAZIONE

AWS A5.28	ER70S-A1
EN ISO 14341-A	G 46 3 M21 2Mo
EN ISO 21952-A	G MoSi

## GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

M20	Miscela gas Ar+ 5-15% CO <sub>2</sub>
M21	Miscela gas Ar+ 15-25% CO <sub>2</sub>

## APPROVAZIONI

TÜV	DB	CE
+	+	+

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

C	Mn	Si	P	S	Mo
0.1	1.1	0.6	≤0.020	≤0.020	0.5

## CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Gas di protezione	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)	
						+20°C	-20°C
Valori tipici	M21	AW*	≥480	515-620	≥22	≥100	≥47
	M21	PWHT 580°C/15h**	≥380	480-560	≥19	≥100	≥47

\* AW = As welded

\*\* PWHT = Trattamento termico dopo saldatura

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
0.8	BOBINA (B300)	16.0	W000282948
1.0	BOBINA (B300)	16.0	W000282950
1.2	BOBINA (B300)	16.0	W000282952

### 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](http://www.lincolnelectric.eu) per qualsiasi informazione aggiornata.