

CARBOROD 1A

EIGENSCHAFTEN

- Ausgezeichnete mechanische Gütewerte, insbesondere Kaltzähigkeit bis -40 °C.
- Glattes Nahtbild

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Allgemeine Fertigung
- Stahlbau

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.18 ER70S-6
EN ISO 636-A W 46 4 4Si1

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

I1 Inertgas Ar (100%)

ZULASSUNGEN

TÜV	CE
+	+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHTELEKTRODE

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.7	0.9	≤0.020	≤0.020

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	
						+20°C	-40°C
Typische Werte	I1	AW	≥460	550-680	≥24	≥120	≥47

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.6	PE Köcher	5.0	T16T005R3S11
2.0	PE Köcher	5.0	T20T005R3S11
2.4	PE Köcher	5.0	T24T005R3S11
3.2	PE Köcher	5.0	T32T005R3S11

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt. Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen