

CARBOFIL MnMo

EIGENSCHAFTEN

- Anwendungen in petrochemischen Prozessanlagen, bei denen eine entsprechende Beständigkeit gegen Druckwasserstoff gefordert ist.
- Erhöhte Festigkeit des Schweißguts durch Mn-Gehalt
- Zum Schweißen von 0,5% Mo niedrig legierten Stählen und von hochfesten Stählen.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Kernkraftwerk
- Petrochemie
- Rohrverlegung
- Kräne

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.28 ER80S-D2
EN ISO 14341-A G 50 4 M21 4Mo

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

M20 Mischgas Ar+ 5-15% CO₂
M21 Mischgas Ar+ 15-25% CO₂

ZULASSUNGEN

TÜV	DB	CE
+	+	+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHTELEKTRODE

C	Mn	Si	P	S	Mo
0.09	1.80	0.60	0.014	0.010	0.40

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) -40°C
Typische Werte	M21	AW	≥600	≥690	≥20	≥58

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.0	SPULE (B300)	16.0	S10K016PDE11
1.2	SPULE (B300)	16.0	S12K016PDE11
	FASS	300.0	S12D300EDE1

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, 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