

CARBOFIL 1

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Prestazioni di saldatura estremamente uniformi
- Aspetto ottimale del profilo dei cordoni e spruzzi minimi
- Disponibile in tutte le confezioni, dalle bobine ai fusti.

APPLICAZIONI TIPICHE

- Carpenteria
- Carpenteria pesante
- Automotive
- Fabbricazioni strutturali
- Robotica

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.18	ER70S-6
EN ISO 14341-A	G 42 3 C1 3Si1
	G 42 4 M21 3Si1

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

C1	Gas attivo 100% CO ₂
M14	Miscela gas Ar+ 0,5-5% CO ₂ + 0,5-3% O ₂
M21	Miscela gas Ar+ 15-25% CO ₂

APPROVAZIONI

ABS	LR	DNV	TÜV	DB	CE
+	+	+	+	+	+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.4	0.9	≤0.025	≤0.025

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Gas di protezione	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)		
						+20°C	-30°C	-40°C
Valori tipici	M21	AW	≥420	500-640	≥24	≥90	≥70	≥47
	C1	AW	≥420	500-640	≥22	≥70	≥47	

* AW = As welded

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)
0.6	BOBINA (S200)	5.0
	BOBINA (S300)	15.0
0.8	BOBINA (S200)	5.0
	BOBINA (B300)	16.0
	BOBINA (BS300)	16.0
	FUSTO	300.0
0.9	BOBINA (B300)	16.0
1.0	BOBINA (S200)	5.0
	BOBINA (S300)	15.0
	BOBINA (B300)	16.0
	BOBINA (BS300)	16.0
	FUSTO	300.0, 500.0
1.2	BOBINA (S200)	5.0
	BOBINA (S300)	15.0
	BOBINA (B300)	16.0
	BOBINA (BS300)	16.0
	FUSTO	300.0, 600.0
1.6	BOBINA (B300)	16.0
	FUSTO	250.0

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 per qualsiasi informazione aggiornata.