

CARBOFIL Mo

CARACTÉRISTIQUES

- Utilisé pour le soudage des aciers résistant au fluage et des aciers à grains fins.
- Idéal pour les applications à basse température à l'état soudé avec des températures de service comprises entre -30°C et +500°C.
- Recommandé pour le soudage des aciers faiblement alliés à 0,5 % de Mo et pour les aciers à haute résistance.

CLASSIFICATION

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

GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

M20	Mélange de gaz Ar+ 5-15% CO ₂
M21	Mélange de gaz Ar+ 15-25% CO ₂

APPLICATIONS TYPIQUES

- Construction d'usines chimiques
- Pétrochimie
- Pétrole & Gaz
- Énergie thermique

HOMOLOGATIONS

TÜV	DB	CE
+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU FIL (%)

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

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)	
						+20°C	-20°C
Valeurs typiques	M21	AW*	≥480	515-620	≥22	≥100	≥47
	M21	PWHT 580°C/15h**	≥380	480-560	≥19	≥100	≥47

* AW = Brut de soudage

** PWHT = après traitement thermique

CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
0.8	BOBINE (B300)	16.0	W000282948
1.0	BOBINE (B300)	16.0	W000282950
1.2	BOBINE (B300)	16.0	W000282952

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 pour toute information mise à jour.