

CARBOROD KV3

EIGENSCHAFTEN

- Sehr reine Schweißdrahtelektrode mit garantiertem Bruscato-Faktor von $X < 15$ ppm und kontrolliertem As-, Sb-, Sn-Gehalt gegen Anlassversprödung.
- Eignet sich auch zum Schweißen von 1¼Cr-1%Mo-Stählen, bei denen eine verbesserte Beständigkeit gegen Druckwasserstoff oder Korrosion durch Schwefel erforderlich ist.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Petrochemie
- Kernkraftwerk
- Kessel, Bleche, Rohre
- Ölraffinerien

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.28 ER 90S-B3
EN ISO 21952-B W 62 I1 2C1M

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

I1 Inertgas Ar (100%)

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHTELEKTRODE

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.08	0.60	0.55	≤0.020	≤0.020	2.40	1

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) -29°C
Typische Werte	I1	PWHT 620 °C/1h	≥540	≥620	≥18	≥47
	I1	PWHT 690 °C/1 h	≥400	≥620	≥18	≥70

* PWHT = Wärmebehandlung

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
2.4	PE Köcher	5.0	W000283653
3.2	PE Köcher	5.0	W000387307

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