

CARBOFIL

CARACTERISTICI DE TOP

- Utilizată în principal pentru sudarea într-o trecere și pentru oțeluri cu suprafața ruginită sau murdara
- Arc stabil și alimentare cu sarmă excelentă
- Proprietăți mecanice excelente

APLICATII TIPICE

- Fabricație generală
- Construcții
- Automobile

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.18	ER70S-3
EN ISO 14341-A	G 38 3 C1 2Si
	G 42 3 M21 2Si

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1	Gaz activ 100% CO ₂
M21	Amestec gaz Ar+ >15-25% CO ₂

APROBARI

DB	CE
+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.1	0.6	≤0.025	≤0.025

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protecție	Condiții*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
						+20°C	-30°C
Valori tipice	M21	AW	≥420	480-550	≥22	≥90	≥47

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarmă (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referință
0.8	ROLA (B300)	16.0	C08K016P1E11
1.0	ROLA (B300)	16.0	C10K016P1E11
1.2	ROLA (B300)	16.0	C12K016P1E11

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor încercărilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o îmbinare sudată și testată conform standardelor prescise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării. Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.