

CARBOFIL Mo

GŁÓWNE CECHY

- Przeznaczony do spawania niskostopowych, odpornych na pękanie stali ferrytycznych i stali drobnoziarnistych
- Do spawania stali przeznaczonej do pracy w niskich temperaturach (od -30°C do +500°C), stosowanej bez dalszej obróbki cieplnej
- Zalecany do spawania stali niskostopowych o zawartości 0,5%Mo oraz stali o podwyższonej wytrzymałości.

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Budowa zakładów chemicznych
- Petrochemia
- Ropa naftowa i gaz
- Energetyka

KLASYFIKACJA

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

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

M20	Mieszanka gazowa Ar+ >5-15% CO ₂
M21	Mieszanka gazowa Ar+ >15-25% CO ₂

DOPUSZCZENIA

TÜV	DB	CE
+	+	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

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

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)	
						+20°C	-20°C
Wartości typowe	M21	AW*	≥480	515-620	≥22	≥100	≥47
	M21	PWHT 580°C/15h**	≥380	480-560	≥19	≥100	≥47

* AW = bez obróbki cieplnej

** PWHT = obróbka cieplna po spawaniu

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
0.8	SZPULA (B300)	16.0	W000282948
1.0	SZPULA (B300)	16.0	W000282950
1.2	SZPULA (B300)	16.0	W000282952

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu