

# CARBOROD KV3

## GŁÓWNE CECHY

- Bardzo czysty metal spoiny z gwarantowanym współczynnikiem Bruscato  $X < 15$  ppm, oraz z kontrolowaną zawartością As, Sb, Sn, minimalizującą wzrost kruchości po odpuszczaniu.
- Odpowiedni również do spawania stali 2,25%Cr-1,0%Mo, gdzie wymagana jest zwiększona odporność na atak wodorowy lub korozję siarkową.

## NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Petrochemia
- Elektrownie jądrowe
- Kotły, blachy i rury
- Stosowany głównie do spawania stali do kotłów, blach i rur oraz do instalacji w rafineriach np. w procesie krakingu, gdzie stosowana jest głównie stal 10CrMo9-10 (ASTM A335 gat. P/T22).

## KLASYFIKACJA

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

## GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

I1 Gaz obojętny Ar (100%)

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

| C    | Mn   | Si   | P            | S            | Cr   | Mo |
|------|------|------|--------------|--------------|------|----|
| 0.08 | 0.60 | 0.55 | $\leq 0.020$ | $\leq 0.020$ | 2.40 | 1  |

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

|                 | Gaz osłonowy | Stan*         | Umowna granica plastyczności (MPa) | Wytrzymałość na rozciąganie (MPa) | Wydłużenie (%) | Udarność ISO-V (J) -29°C |
|-----------------|--------------|---------------|------------------------------------|-----------------------------------|----------------|--------------------------|
| Wartości typowe | I1           | PWHT 620°C/1h | $\geq 540$                         | $\geq 620$                        | $\geq 18$      | $\geq 47$                |
|                 | I1           | PWHT 690°C/1h | $\geq 400$                         | $\geq 620$                        | $\geq 18$      | $\geq 70$                |

\* PWHT = obróbka cieplna po spawaniu

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

| Średnica x długość (mm) | Opakowanie | Ciężar (kg) | Indeks     |
|-------------------------|------------|-------------|------------|
| 2.4                     | Tuba PE    | 5.0         | W000283653 |
| 3.2                     | Tuba PE    | 5.0         | W000387307 |

## 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](http://www.lincolnelectric.eu)