CARBOFIL 1A GOLD

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Excepcional estabilidad del arco, mínimas proyecciones y aspecto suave del cordón
- Baja presencia de silicatos
- Disponible en todo tipo de empaquetado, desde bobinas hasta bidones

APLICACIONES TÍPICAS

- Fabricación general
- Fabricación industrial pesada
- Automoción / Transporte
- Fabricación estructural
- Robótica

CLASIFICACIÓN

AWS A5.18	ER70S-6
EN ISO 14341-A	G 46 4 M21 4Si1
	G 46 4 M20 4Si1
	G 46 3 C1 4Si1

HOMOLOGACIONES

ABS, LR, DNV, TÜV, DB, CE

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

M21	Gas mezcla Ar+ 15-25% CO_2
M20	Gas mezcla Ar+ 15-15% CO_2
C1	Gas activo 100% CO_2

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, HILO

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.7	0.9	≤0.025	≤0.025

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas protección	Condición	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)		
						+20°C	-30°C	-40°C
	M21	AW	≥460	530-680	≥24	≥100	≥80	≥70
Valores típicos	M20	AW	≥460	530-680	≥24	≥100	≥80	≥70
	C1	AW	≥460	530-680	≥24	≥80	≥47	-

AW = Recien soldado

- = no especificado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
0.8	BOBINA (B300)	16.0	G08K016P3E11
1.0	BOBINA (B300)	16.0	G10K016P3E11
	BIDÓN	300.0	G10D300E3E11
1.2	BOBINA (B300)	16.0	G12K016P3E11
	BIDÓN	300.0	G12D300E3E11
	BIDÓN	600.0	G12D600E3Z11
1.32	BOBINA (BS300)	16.0	G13L016PTE11
1.6	BIDÓN	500.0	G16D500ETV11

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimiento de soldadura son adecuados

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:

Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.