

# 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 3 C1 4Si1
	G 46 4 M21 4Si1

## GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

C1	Gas activo 100% CO <sub>2</sub>
M14	Gas mezcla Ar+ 0,5-5% CO <sub>2</sub> + 0,5-3% O <sub>2</sub>
M21	Gas mezcla Ar+ 15-25% CO <sub>2</sub>

## HOMOLOGACIONES

ABS	LR	DNV	TÜV	DB	CE
+	+	+	+	+	+

## 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
Valores típicos	M21	AW	≥460	530-680	≥24	≥100	≥80	≥70
	C1	AW	≥460	530-680	≥24	≥80	≥47	

\* AW = Recién soldado

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
0.8	BOBINA (B300)	16.0	G08K016P3E11
	BOBINA (B300)	16.0	G10K016P3E11
1.0	BOBINA (BS300)	16.0	G10L016P3E11
	BIDÓN	300.0	G10D300E3E11
	BOBINA (B300)	16.0	G12K016P3E11
1.2	BIDÓN	300.0	G12D300E3E11
	BIDÓN	500.0	G12D500ETV11
	BIDÓN	600.0	G12D600E3Z11
	BOBINA (BS300)	16.0	G13L016PTE11
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 procedimientos 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](http://www.lincolnelectric.eu) para cualquier información actualizada.