

CARBOFIL 1

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Rendimiento de soldadura muy consistente
- Óptima apariencia del perfil del cordón y mínimas proyecciones
- 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 42 3 C1 3Si1
	G 42 4 M21 3Si1

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

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

HOMOLOGACIONES

ABS	LR	DNV	TÜV	DB	CE
+	+	+	+	+	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, HILO

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.4	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	≥420	500-640	≥24	≥90	≥70	≥47
	C1	AW	≥420	500-640	≥22	≥70	≥47	

* AW = Recién soldado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)
0.6	BOBINA (S200)	5.0
	BOBINA (S300)	15.0
0.8	BOBINA (S200)	5.0
	BOBINA (B300)	16.0
	BOBINA (BS300)	16.0
	BIDÓN	300.0
0.9	BOBINA (B300)	16.0
1.0	BOBINA (S200)	5.0
	BOBINA (S300)	15.0
	BOBINA (B300)	16.0
	BOBINA (BS300)	16.0
	BIDÓN	300.0, 500.0
1.2	BOBINA (S200)	5.0
	BOBINA (S300)	15.0
	BOBINA (B300)	16.0
	BOBINA (BS300)	16.0
	BIDÓN	300.0, 600.0
1.6	BOBINA (B300)	16.0
	BIDÓN	250.0

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 para cualquier información actualizada.