CARBOFIL 1 GOLD

GŁÓWNE CECHY

- Wyjątkowa stabilność łuku, mała ilość odprysków i regularny profil spoiny
- Nieliczne obszary krzemianów
- Dostępny w różnych opakowaniach (szpulach i beczkach)

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Produkcja ogólna
- Przemysł ciężki
- Motoryzacja
- Konstrukcje stalowe
- Robotyka

KLASYFIKACJA

AWS A5.18	ER70S-6
EN ISO 14341-A	G 42 4 M21 3Si1
	G 42 4 M20 3Si1
	G 42 3 C1 3Si1

DOPUSZCZENIA

ABS, LR, DNV, TÜV, DB, CE

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

M21	Mieszanka gazowa Ar+ 15-25% CO_2
M20	Mieszanka gazowa Ar+ 5-15% CO_2
C1	Gaz aktywny 100% CO_2

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.4	0.9	≤0.025	≤0.025

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)		
						+20°C	-20°C	-40°C
	M21	AW	≥420	500-640	≥24	≥90	≥70	≥47
Wartości typowe	M20	AW	≥420	500-640	≥23	≥90	≥70	≥47
	C1	AW	≥420	500-640	≥22	≥70	≥47	-

AW = bez obróbki cieplnej

- = nie określono

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
0.8	SZPULA (B300)	16.0	G08K016P6E11
1.0	SZPULA (B300)	16.0	G10K016P6E11
	BECZKA	300.0	G10D300E6E11
1.2	SZPULA (B300)	16.0	G12K016P6E11
	SZPULA (BS300)	16.0	G12L016P6E11
	BECZKA	300.0	G12D300E6E11
	BECZKA	600.0	G12D600E6Z11

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