

CARBOFIL 1

GŁÓWNE CECHY

- Doskonała spawalność i jednorodność podawania drutu
- Optymalny profil spoiny i mała ilość odprysków
- 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 3 C1 3Si1
	G 42 4 M21 3Si1

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

C1	Gaz aktywny 100% CO ₂
M14	Mieszanka gazowa Ar+ 0,5-5% CO ₂ + 0,5-3% O ₂
M21	Mieszanka gazowa Ar+ 15-25% CO ₂

DOPUSZCZENIA

ABS	LR	DNV	TÜV	DB	CE
+	+	+	+	+	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

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

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Wartości typowe	Gaz osłonowy	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)		
						+20°C	-30°C	-40°C
	M21	AW	≥420	500-640	≥24	≥90	≥70	≥47
	C1	AW	≥420	500-640	≥22	≥70	≥47	

* AW = bez obróbki cieplnej

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)
0.6	SZPULA (S200)	5.0
	SZPULA (S300)	15.0
0.8	SZPULA (S200)	5.0
	SZPULA (B300)	16.0
	SZPULA (BS300)	16.0
	BECZKA	300.0
0.9	SZPULA (B300)	16.0
1.0	SZPULA (S200)	5.0
	SZPULA (S300)	15.0
	SZPULA (B300)	16.0
	SZPULA (BS300)	16.0
	BECZKA	300.0, 500.0
1.2	SZPULA (S200)	5.0
	SZPULA (S300)	15.0
	SZPULA (B300)	16.0
	SZPULA (BS300)	16.0
	BECZKA	300.0, 600.0
1.6	SZPULA (B300)	16.0
	BECZKA	250.0

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