

# CARBOFIL Ni1

## GŁÓWNE CECHY

- Do spawania stali o zawartości 1% Ni oraz stali drobnoziarnistych.
- Idealny do stali pracujących w niskich temperaturach.
- Stopiwo zawiera mniej niż 1% Ni, spełniając wymagania NACE.

## KLASYFIKACJA

AWS A5.28 ER 80S-Ni1  
EN ISO 14341-A G 50 6 M21 3Ni1

## GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

M21 Mieszanka gazowa Ar+ 15-25% CO<sub>2</sub>

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.08	1.1	0.6	≤0.020	≤0.020	0.9

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarowość ISO-V (J)	
						+20°C	-60°C
Wartości typowe	M21	AW	≥510	560-680	≥24	≥110	≥47

\* AW = bez obróbki cieplnej

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.2	SZPULA (B300)	16.0	W000282976

## WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiwy, 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](http://www.lincolnelectric.eu)