

CARBOFIL NiCu

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- La adición de Ni y Cu al metal de soldadura proporciona una mayor resistencia a la corrosión atmosférica en comparación con los aceros C-Mn convencionales.
- El porcentaje de cobre ayuda a prevenir una mayor oxidación del cordón de soldadura.
- Excelentes características mecánicas y de resistencia a la corrosión.

APLICACIONES TÍPICAS

- Infraestructuras
- Torres de transmisión, barreras, conductos, chimeneas
- Sistemas de escape

CLASIFICACIÓN

AWS A5.28	ER80S-G
EN ISO 14341-A	G 42 3 C1 Z
	G 42 4 M21 Z

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

C1	Gas activo 100% CO ₂
M21	Gas mezcla Ar+ 15-25% CO ₂

HOMOLOGACIONES

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, HILO

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cu
0.09	1.4	0.8	≤0.025	≤0.025	0.8	0.4

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	≥22	≥120	≥90	>80
	C1	AW	>420	500-640	≥22	≥100	≥47	

* AW = Recién soldado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
0.8	BOBINA (B300)	16.0	S08K016PCE11
1.0	BOBINA (B300)	16.0	S10K016PCE11
1.2	BOBINA (B300)	16.0	S12K016PCE11

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.