

CARBOFIL KV3

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Hilo de soldadura muy limpio con factor Bruscato X < 15 ppm garantizado, y con contenido controlado de As, Sb, Sn contra la fragilidad del temple.
- Ideal para la soldadura de aceros resistentes a la fluencia
- También es adecuado para la soldadura de aceros 1¼Cr 1Mo en los que se requiere una mayor resistencia al ataque por hidrógeno o a la corrosión por azufre. Las principales aplicaciones son la soldadura de calderas, placas y tubos, así como en refinerías de petróleo, por ejemplo, en plantas de craqueo producidas principalmente a partir de 10CrMo9-10 (ASTM A335 Gr. P/T22).

APLICACIONES TÍPICAS

- Petroquímicas
- Generación de energía nuclear

CLASIFICACIÓN

AWS A5.28	ER90S-B3
EN ISO 21952-B	G 62M 2C1M

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

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

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, HILO

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
0.075	0.55	0.57	0.005	0.005	2.5	0.1	1.0	0.1

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Gas protección	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) +20°C	
Valores típicos	M21	PWHT 620°C/1h	≥540	≥620	≥20	≥70

* PWHT = Tratamiento térmico posterior a la soldadura

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.2	BOBINA (B300)	16.0	W000283639

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.