

# CARBOFIL NiMo1

## EIGENSCHAFTEN

- Schweißgut mit guten Kerbschlagzähigkeitswerten bis  $-40^{\circ}\text{C}$ .
- Für optimale mechanische Gütewerte wird ein niedriger Wärmeeintrag empfohlen.

## TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Kräne
- Rohrverlegung

## KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.28 ER1005-G  
EN ISO 16834-A G 62 4 M21 Mn3Ni1Mo

## SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

C1 Aktivgas 100%  $\text{CO}_2$   
M21 Mischgas Ar+ 15-25%  $\text{CO}_2$

## ZULASSUNGEN

TÜV	DB	CE
+	+	+

## CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHTELEKTRODE

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0.08	1.5	0.7	0.010	0.010	1.1	0.4

## MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	
						+20°C	-40°C
Typische Werte	M21	AW	$\geq 620$	700-890	$\geq 18$	$\geq 100$	$\geq 60$
	C1	AW	$> 550$	640-820	$\geq 18$	$\geq 100$	$\geq 47$

\*AW (U) = unbehandelt

## VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.0	SPULE (B300)	16.0	W000282914
1.2	SPULE (B300)	16.0	W000282916

## TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt. Siehe [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com) für aktualisierte Informationen