

Druty lite MIG/MAG Stale niestopowe i niskostopowe

Miedziowany drut lity gatunku G3Si1 / ER70S-6 do spawania metodą MIG/MAG stali niestopowych, stali niskostopowych węglowo-manganowych C-Mn, stali konstrukcyjnych, stali na urządzenia ciśnieniowe.

Podczas spawania drutem CARBOFIL 1 jako gaz osłonowy może być stosowany dwutlenek węgla CO₂ lub mieszanki na bazie argonu np. 82%Ar+18%CO₂.

W zależności od grubości materiału rodzimego łączonych elementów, drut doskonale sprawdza się podczas spawania wielościęgowego elementów o znacznym przekroju oraz podczas spawania cienkich blach. Spoina odznacza się dużą smukłością oraz gładkością lica.

Drut CARBOFIL 1 produkowany jest w szerokiej gamie opakowań, zarówno na szpuli, jak i wysokowydajnych opakowaniach typu beczki 300, 450, 550 kg, które są szczególnie zalecane przy robotyzacji procesów spawania.

Klasyfikacja	
EN ISO	14341-A: G 42 3 C1 3Si1
EN ISO	14341-A: G 42 4 M21 3Si1
AWS	A5.18: ER 70S-6

Dopuszczenia	Oznaczenie
ABS	33YSA
ABS	3SA
BV	SA3YM
DB	•
DNV	IIIYMS
GL	3YS
LRS	3YSH15
RINA	3YS
TÜV	•

MIG/MAG

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

	C	Mn	Si	P	S
Drut	0.08	1.5	0.9	≤ 0.025	≤ 0.025
Stopiwo (*)	0.08	1.1	0.6	≤ 0.025	≤ 0.025
Stopiwo (**)	0.09	1.0	0.5	≤ 0.025	≤ 0.025

(*) 82%Ar+18%CO₂, (**) 100%CO₂

Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)		
				+20°C	-30°C	-40°C
Bez obróbki cieplnej (*)	≥ 420	500-640	≥ 24	≥ 90	≥ 70	≥ 47
Bez obróbki cieplnej (**)	≥ 420	500-640	≥ 22	≥ 70	≥ 47	

(*) 82%Ar+18%CO₂, (**) 100%CO₂

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: C1, M14, M2, M3

Materiały

S(P)235 - S(P)355; GP240; GP280

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+



Druty lite MIG/MAG Stale niestopowe i niskostopowe

Miedziowany drut lity gatunku G4Si1 / ER70S-6 do spawania metodą MIG/MAG stali niestopowych, stali niskostopowych węglowo-manganowych C-Mn, stali konstrukcyjnych, stali na urządzenia ciśnieniowe.

Podczas spawania drutem CARBOFIL 1A jako gaz osłonowy może być stosowany dwutlenek węgla CO₂ lub mieszanki na bazie argonu np. 82%Ar+18%CO₂.

W zależności od grubości materiału rodzimego łączonych elementów, drut doskonale sprawdza się podczas spawania wielościęgowego elementów o znacznym przekroju oraz podczas spawania cienkich blach.

Zwiększona zawartość krzemu Si wpływa na zwiększenie płynności jeziora ciekłego metalu, stabilności łuku elektrycznego, zmniejsza ilość odprysków, natomiast większa wytrzymałość stopiwa to efekt zwiększonej zawartości manganu Mn. Spoiny wykonane drutem CARBOFIL 1A odznaczają się dużą gładkością lica, wysoką jakością, są wolne od niezgodności spawalniczych. Stopiwo odznacza się wysoką udarnością w zakresie temperatur do -40°C.

Drut CARBOFIL 1A produkowany jest w szerokiej gamie opakowań, zarówno na szpuli jak i wysokowydajnych opakowaniach typu beczki 300, 450, 550 kg, które są szczególnie zalecane przy robotyzacji procesów spawania.

Klasyfikacja	
EN ISO	14341-A: G 46 3 C1 4Si1
EN ISO	14341-A: G 46 4 M21 4Si1
AWS	A5.18: ER 70S-6

Dopuszczenia	Oznaczenie
ABS	2YSA
ABS	3YSA
BV	SA3YM
DB	•
DNV	IIYMS
GL	3YS
LRS	2YSH15
LRS	3YSH15
TÜV	•

Skład chemiczny (wartości typowe w %)



	C	Mn	Si	P	S
Drut	0.07	1.7	0.9	≤ 0.025	≤ 0.025
Stopiwo(*)	0.08	1.3	0.7	≤0.025	≤0.025
Stopiwo(**)	0.08	1.2	0.6	≤0.025	≤0.025

(*) 82%Ar+18%CO₂, (**) 100%CO₂

Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)		
				+20°C	-30°C	-40°C
Bez obróbki cieplnej (*)	≥460	550-680	≥24	≥100	≥80	≥70
Bez obróbki cieplnej (**)	≥460	550-680	≥24	≥80	≥47	

(*) 82%Ar+18%CO₂, (**) 100%CO₂

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: C1, M14, M2, M3

Materiały

S(P)235 - S(P)460; GP240; GP280

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

