

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+

