

# CARBOFIL GOLD



## Drut lity do spawania stali konstrukcyjnych metodą MAG.



W różnych sektorach przemysłu, takich jak motoryzacyjny i transportowy, w przemyśle ciężkim, podczas spawania rur i konstrukcji stalowych wymaga się stosowania oprócz niezawodnego sprzętu spawalniczego materiałów dodatkowych o wysokiej jakości.

**Wyjątkowe właściwości drutu CARBOFIL GOLD są wynikiem zastosowania innowacyjnej powłoki MHC (Metallic Hybrid Coating) powstającej podczas nowoczesnego procesu ciągnięcia.**

- Pokrycie powierzchni drutu stopami metali tworzących powłokę metaliczną, znacznie poprawia przewodnictwo elektryczne oraz chroni przed wilgocią, dając tym samym powierzchnię wolną od zanieczyszczeń chemicznych powstałych w procesie wytwarzania drutu pogarszających warunki spawania.
- Nowa hybrydowa powłoka opracowana dla drutów CARBOFIL GOLD pozwala na lepsze prowadzenie drutu w przewodzie spawalniczym poprzez redukcję siły tarcia przyczyniając się tym samym do zachowania stałej średnicy drutu. Wysoka przyczepność powłoki ogranicza łuszczenie i możliwość zapchania się przewodnika.
- Powyższe cechy skutkują także mniejszym zużyciem końcówek prądowych oraz zwiększeniem efektywnego czasu pracy. Redukcja emisji zanieczyszczeń, oparów i dymów spawalniczych
- Nowa hybrydowa powłoka, wpływa na zmniejszenie poziomu szkodliwych substancji zawartych w dymie spawalniczym, zwiększając tym samym bezpieczeństwo i higienę pracy spawacza bez wpływu na jej jakość.

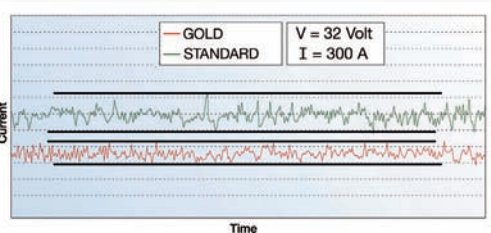
Innowacyjny proces wytwarzania drutu CARBOFIL GOLD umożliwia kontrolę jakości na każdym etapie produkcji. W wyniku kontroli procesu każda szpula i beczka drutu CARBOFIL GOLD odznacza się niezmienną jednakowo wysoką jakością, co dla spawacza oznacza łatwiejszą regulację parametrów na źródle spawania.



# CARBOFIL GOLD

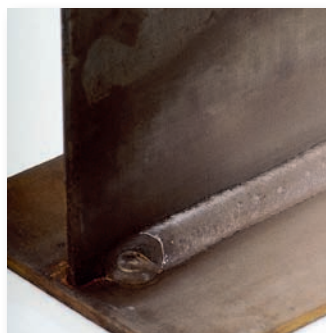


Wyjątkowa stabilność łuku. Druty serii CARBOFIL GOLD wykazują zdecydowanie mniejsze wahania prądu podczas spawania w porównaniu ze standardowymi drutami.



Niewielka ilość odprysków, które są łatwo usuwalne

Gładkie i lśniące lico spoiny, z niewielką zawartością krzemianów



### Warunki testu:

- Spawanie automatyczne na płycie ze stali S355 - grubość 18 mm, drut o średnicy 1.2 mm
- Spawanie półautomatyczne z chłodzonym uchwytem spawalniczym TR 400
- Prąd spawania: I = 300A
- Prędkość podawania drutu: 11 m/min
- Długość wolnego wylotu drutu: 20 mm
- Prędkość spawania: 40 cm/min
- Gaz osłonowy: ATAL 5A (mieszanka: Ar/CO2 82/18)

### Klasyfikacja

	ISO 14341-A	AWS A 5-18
CARBOFIL 1 GOLD	G 42 4 M G3Si1 G 42 3 C G3Si1	ER 70S-6
CARBOFIL 1A GOLD	G 46 4 M G4Si1 G 46 3 C G4Si1	

### Dopuszczenia

	TUV	DB	ABS	BV	DNV	GL	LRS	Rina
CARBOFIL 1 GOLD	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CARBOFIL 1A GOLD	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

### Skład chemiczny spoiwa (wartości w %)

	C	Mn	Si	P	S
CARBOFIL 1 GOLD	0,08	1.50	0.90	≤0.025	≤0.025
CARBOFIL 1A GOLD	0.06	1.70	0.90	≤0.020	≤0.030

### Prąd spawania i pozycje spawania DC+



### Właściwości mechaniczne stopiwa

	Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarowość ISO - V (J) - 40 °C
CARBOFIL 1 GOLD	Po spawaniu	≥ 420	500-640	≥ 24	≥ 47
CARBOFIL 1A GOLD	Po spawaniu	≥ 460	530-680	≥ 26	≥ 47

Test gazu: zgodnie z normą EN 14175: M21

Gaz osłonowy zgodnie z normą EN 14175: M21 lub C1

### Materiał bazowy

CARBOFIL 1 GOLD	S(P)235 - S(P)355; GP240; GP280
CARBOFIL 1A GOLD	S(P)235 - S(P)460; GP240; GP280

### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu, chronić przed wilgocią.

### Zamawianie

Średnica (mm)	Opakowanie	Nawój	Waga (kg)	CARBOFIL 1 GOLD	CARBOFIL 1A GOLD
0,8	B 300	PLW*	16	W000282707	W000282788
	B 300	PLW*	16	W000282709	W000282790
	Beczka RPA**	-	300	W000282710	W000282791
	Beczka SQPA***	-	250	W000282711	W000282792
1,0	B 300	PLW*	16	W000282713	W000282794
	Beczka RPA**	-	300	W000282714	W000282795
	Beczka SQPA***	-	250	W000282715	W000282796
	Beczka SQPA***	-	250	W000282715	W000282796

\* Nawój precyzyjny, \*\* Beczka RPA: opakowanie okrągłe, \*\*\* Beczka SQPA: opakowanie kwadratowe