

Druty lite MIG/MAG Stale do pracy w podwyższonych temperaturach

Miedziowany drut lity do spawania metodą MIG/MAG stali C-0.8Mn0.5Mo oraz o zbliżonym składzie chemicznym, elementów i konstrukcji kotłów wysokoprężnych, rur, korpusów turbin parowych, komór parowych, zbiorników ciśnieniowych i wymienników ciepła pracujących w temperaturze do 500°C.

CARBOFIL Mo używany jest do spawania ferrytycznych stali żarowytrzymałych, niskostopowych do pracy w podwyższonych temperaturach w przemyśle energetycznym, chemicznym i petrochemicznym, w aplikacjach wymagających odporności na pełzanie (żarowytrzymałości) i zwiększonej odporności na działanie wodoru w wysokich temperaturach. Drut ten sprawdza się również przy spawaniu stali mikrostopowej o podwyższonej wytrzymałości.

Nadaje się zarówno do spawania w osłonie gazowej CO₂, jak i w mieszance Ar-CO₂.

Klasyfikacja	
EN ISO	21952-A: G MoSi
AWS	A5.28: ER 70S-A1

Dopuszczenia	Oznaczenie
DB	•
TÜV	•



Skład chemiczny (wartości typowe w %)

	C	Mn	Si	P	S	Mo
Drut	0.10	1.0	0.6	≤0.020	≤0.020	0.5
Stopiwo (*)	0.10	0.8	0.4	≤0.020	≤0.020	0.5

(*) 82%Ar+18%CO₂

Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				+20°C	-20°C
Bez obróbki cieplnej (*)	≥480	515-620	≥22	≥100	≥47
580°C x 15h (**)	≥380	480-560	≥19	≥100	≥47

(*) M21, (**) M21-Arcal 21

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: M2 - C1

Materiały

S(P)235-S(P)460, 16Mo3

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

