

Druty lite MIG/MAG Stale niestopowe i niskostopowe

Drut lity CARBOFIL Ni1 przeznaczony jest do spawania metodą MAG drobnoziarnistych stali konstrukcyjnych o podwyższonej wytrzymałości i zawartości 1% niklu Ni: C-0.8Mn1.0Ni.

Stopiwo charakteryzuje się wysokimi własnościami wytrzymałościowymi i udarnością do temperatury -60°C bez konieczności przeprowadzania dodatkowej obróbki cieplnej złącza po zakończeniu procesu spawania.

Zawartość niklu Ni >0.9% w stopiwie spełnia wymagania NACE i tym samym umożliwia zastosowanie drutu CARBOFIL Ni1 do spawania konstrukcji instalacji technologicznych pracujących w środowisku zawierającym siarkowodór H₂S np. przy wydobyciu ropy naftowej, instalacjach gazowych i innych.

Jako gaz osłonowy należy stosować mieszanki Ar-CO₂.

Klasyfikacja

EN ISO	14341-A: G 46 6 M21 3Ni1
AWS	A5.28: ER 80S-Ni1

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

	C	Mn	Si	P	S	Ni
Drut	0.08	1.1	0.6	≤ 0.020	≤ 0.020	0.9
Stopiwo(*)	0.07	0.8	0.4	≤ 0.020	≤ 0.020	0.9

(*) 82%Ar+18%CO₂

Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				+20°C	-60°C
Bez obróbki cieplnej (*)	≥480	550-680	≥24	≥110	≥47

(*) 82%Ar+18%CO₂

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: M20 - M24

Materiały

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

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

