

# CARBOFIL CrMo1

Drôt pre zváranie MAG

Wire electrode for MAG-welding process

Drut do spawania metodą MAG



## Standards:

DIN EN 12070

DIN 8575

AWS/ASME SFA-5.28

Comparable No. of Materials:

G Cr Mo 1 Si

SG Cr Mo 1

ER 80 S-G

1.7339

## SK Vlastnosti a použitie:

Stredne legovaný zvärací drôt pre zváranie Cr Mo legovaných kotlových a potrubných oceľí metódou MAG s prevádzkovou teplotou do 570 °C. Der CARBOFIL Cr Mo 1 sa používa v kombinácii s ochrannou atmosférou zmiešaného plynu, napr. Inarc K 18. Predpisy pre teploty predohrevu a tepelného spracovania sú dané základným materiálom.

## GB Applications and properties:

Medium-alloyed wire electrode for MAG-welding of Cr-Mo-alloyed boiler and pipe steels, subject to operating temperatures up to 570 °C. CARBOFIL Cr Mo 1 must be welded using mixed shielding gas. Observe directions as to pre- and post-heat treatment of base material.

## POL Zastosowania i własności:

Średniostopowy drut do spawania MAG stali Cr-Mo kotłowych i rurowych pracujących w zakresie temperatur do 570 °C. CARBOFIL CrMo 1 należy stosować do spawania przy użyciu mieszanki gazu osłonowego, np. Inarc K18. Należy przestrzegać wskazań dotyczących obróbki cieplnej metalu rodzimego przed i po spawaniu.

## Materials for instance:

EN-Designation	DIN-Designation	EN-Designation	DIN-Designation
13CrMo4-5	13 Cr Mo 44	16CrMo3	15 Cr Mo 3

## Approvals:

TÜV, Controlas

## Analysis of all-weld metal (typical values in %):

C	Si	Mn	Cr	Mo	P	S
0,08	0,60	1,20	1,20	0,60	≤0,020	≤0,020

## Analysis of all-weld metal (typical values in %):

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,08	0,40	0,70	1,00	0,50

## Mechanical properties of all-weld metal (single values are typical values):

Heat treatment	Yield strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Tensile strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Elongation A <sub>5</sub> [%]	Impact strength ISO-V [J]
				+20 °C
T	≥500	600–700	≥20	≥80
N+T	≥355	≥550	≥25	≥80

T = tempered (30min. at 720 °C, furnace cooling to 300 °C)

N+T = norm. + tempered (30min. at 930 °C, air cooling, + 30min. at 720 °C, furnace cooling to 300 °C)

Analysis and mechanical properties apply to the use of shielding gas:

DIN EN 439-M21 (82 % Ar / 18 % CO<sub>2</sub>)

## Shielding gas acc. to DIN EN 439:

M21 (ARCAL 21)

Consumption:

12 l/min for Ø 0,8 mm, 15 l/min for Ø 1,2 mm

## Form of delivery:

Wire cage reel K300 (15 kgs)				
Wire diameter [mm]	0,8	1,0	1,2	1,6

Further forms of delivery on request.

## Type of current/Polarity/Welding positions:

