

CARBOFIL Mo

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 Mo Si

SG Mo

ER 80 S-G

1.5424

SK Vlastnosti a použitie:

Stredne legovaný zvärací drôt pre zváranie metódou MAG žiarupevných kotlových a potrubných ocelí s prevádzkovou teplotou do 530 °C. CARBOFIL Mo 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 creep resisting boiler and pipe steels, subject to operating temperatures up to 530 °C. CARBOFIL Mo must be welded using mixed shielding gas. Observe directions as to pre-and post-weld heat treatment of base material.

POL Zastosowania i własności:

Średniostopowy drut do spawania MAG odpornych na pełzanie stali kotłowych i rurowych, pracujących w temperaturze do 530 °C. Drutem CARBOFIL Mo należy spawać przy użyciu mieszanki gazu osłonowego, np. Inarc K18. Należy przestrzegać wskazówek dotyczących obróbki cieplnej materiału rodzimego przed oraz po spawaniu.

Materials for instance:

EN-Designation	DIN-Designation	EN-Designation	DIN Designation
S(P)275 to S(P)460	StE 285 to StE 460	P295GH, 16Mo3	17 Mn 4, 15 Mo 3

Approvals:

TÜV, TÜV Austria, DB, ÖBB, Controlas

Analysis of wire electrode (typical values in %):

C	Si	Mn	Mo
0,08	0,60	1,00	0,50

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

C	Si	Mn	Mo
0,08	0,60	0,80	0,50

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

Heat treatment	Yield strength [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation A ₅ [%]	Impact strength ISO-V [J]	
				+20 °C	-20 °C
AW	>355	≥550	≥22	≥80	≥47
SR	>380	480–560	≥22	≥80	≥47

AW = as-welded

SR = stress-relieved (15 hrs at 580 °C)

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

DIN EN 439-M21 (82 % Ar / 18 % CO₂)

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:

