

CARBOFIL NiMo1

Drôt pre zváranie MAG

Wire electrode for MAG-welding process

Drut do spawania metodą MAG



Standards:

DIN EN 12534
AWS/ASME SFA-5.28
Comparable No. of Materials:

G 62 4 M Mn 3 Ni 1 Mo
ER 90 S-G
-

SK Vlastnosti a použitie:

Stredne legovaný zvárací drôt pre zváranie vysoko pevných jemnozrnných ocelí s minimálnou medzou klízu do 620 N/mm². Pre zváranie s CARBOFIL Ni Mo 1 je možné použiť ako ochrannú atmosféru CO₂, ale i zmesný plyn, napr. Inarc K 18. Pre jemnozrnné ocele s minimálnou medzou klízu >550 N/mm² len pre hrúbky plechu <15 mm a pre kútové zvary použiť zmesný plyn M21. Pre väčšie hrúbky použiť CARBOFIL Ni Mo Cr.

GB Applications and properties:

Medium-alloyed wire electrode for MAG-welding of high-strength fine grain structural steels, having a minimum yield strength of up to 620 N/mm². CARBOFIL Ni Mo1 can be welded using either CO₂ or mixed shielding gas. Low heat inputs are recommended to obtain optimum joint performance.

POL Zastosowania i własności:

Średniostopowy drut do spawania MAG wysokowytrzymałych drobnoziarnistych stali konstrukcyjnych o minimalnej granicy plastyczności 620 N/mm². CARBOFIL NiMo1 można stosować do spawania przy użyciu zarówno CO₂, jak mieszanki gazu osłonowego, np. Inarc K18. Zalecana jest niska energia liniowa dla uzyskania optymalnych własności złącza.

Materials for instance:

| EN-Designation | DIN-Designation | EN-Designation | DIN-Designation |
|------------------|------------------|----------------|-----------------|
| S(P)420, S(P)460 | StE 420, StE 460 | S500 | StE 500 |

Approvals:

TÜV, DB

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

| C | Si | Mn | Ni | Mo | Ti | P | S |
|------|------|------|------|------|------|--------|--------|
| 0,08 | 0,60 | 1,80 | 1,00 | 0,40 | 0,15 | ≤0,015 | ≤0,018 |

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

| C | Si | Mn | Ni | Mo | Ti |
|------|------|------|------|------|-------|
| 0,08 | 0,40 | 1,60 | 1,00 | 0,40 | ≤0,10 |

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 | -40 °C |
| AW | ≥620 | 700–890 | ≥18 | ≥100 | ≥47 |

AW= as-welded

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), M22 (INARC S 8),
M23 (INARC KS 55), M24 (ARCAL 24)

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] | 1,0 | 1,2 | 1,60 |

Further forms of delivery on request.

Type of current/Polarity/Welding positions:

