CARBOROD 1

Drôt pre zváranie metódou TIG
Welding rod for TIG-welding process
Pręty do spawania metodą TIG

OERLIKON

Standards:	DIN EN 1668	W 42 5 W3Si1
	DIN 8559	WSG2- I Y 42 65
	AWS/ASME SFA-5.18	ER 70 S-6
	Comparable No. of Materials:	1.5125

SK Vlastnosti a použitie:
Nízko legovaný zvárací drôt pre zváranie a naváranie konštrukčných a potrubných ocelí metódou TIG. Pre zváranie s CARBOROD1 použiť ako ochrannú atmosféru čistý argón (Argon R).

GB Applications and properties:
Low-alloy welding rod for TIG-welding of general structural and pipe steels. CARBOROD1 must be welded using ARGON R shielding gas. Excellent mechanical and toughness properties for low temperature applications.

POL Zastosowania i własności:
Niskostopowy pręt do spawania TIG zwykłych stali konstrukcyjnych i rurowych. CARBOROD1 należy stosować do spawania przy użyciu gazu osłonowego ARGON R. Bardzo dobre własności mechaniczne i plastyczne dla aplikacji niskotemperaturowych.

Materials for instance:

EN-Designation	DIN-Designation	EN-Designation	DIN-Designation
S(P)275 to S(P)355	StE 285 to StE 355	S235 to S355	St 37-2 to St 52-3

Approvals: TÜV, DB

Analysis of welding rod (typical values in %)

C	Si	Mn	P	S
0,07	0,80	1,45	≤0,020	≤0,020

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

C	Si	Mn	P	S
0,07	0,80	1,45	≤0,020	≤0,020

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

Heat treatment	Yield strength [N/mm²]	Tensile strength [N/mm²]	Elongation A_5 [%]	Impact strength ISO-V [J]	
				+20 °C	-50 °C
AW	≥420	500–640	≥20	≥80	≥47

AW= as-welded

Analysis and mechanical properties apply to the use of shielding gas: DIN EN 439-I1 (100 Vol.% Argon)

Shielding gas acc. to DIN EN 439: I1 (ARCAL 1)
Consumption: approx. 10 l/min

Form of delivery:

Welding rods								
Dia. [mm]	1,00	1,20	1,6	2,0	2,4	3,0	3,2	4,0
Length [mm]	1000							
Approx. Weight of packet [kgs]	25							

Further forms of delivery on request.

Type of current/Polarity/Welding positions: