

Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen un- und niedriglegierte Stähle

Massivdrahtelektrode für das MAG-Schweißen un- und niedriglegierter Stähle/ Stahlguss bis 460 MPa Streckgrenze. Beschichtet mit einer optimierten Kupferlegierung. Geeignet für Argon-Mischgase und CO₂. Hohe Kerbschlagzähigkeit bis - 40 °C. Sehr spritzerarmer Werkstoffübergang im Sprüh- und Kurzlichtbogen, wenig Silikate.

CARBOFIL 1A GOLD zeichnet sich durch eine bemerkenswert hohe Produkt Konstanz aus, die durch einen modifizierten Herstellungsprozess erreicht wird. Durch sehr geringe Parameterschwankungen und ausgezeichnete Reproduzierbarkeit der Ergebnisse von Charge zu Charge ist diese Drahtelektrode für Roboteranwendungen bestens geeignet. Sehr hohe Drahtvorschubgeschwindigkeiten sind mit überzeugender Prozessstabilität möglich. Die GOLD-Oberfläche ermöglicht eine reibungs- und abriebarme Drahtförderung auch über lange Strecken.

Für den Einsatz im HYPERFILL-Prozess erhältlich als "HF" Version.

Normbezeichnungen	
EN ISO	14341-A: G 46 3 C1 4Si1
EN ISO	14341-A: G 46 4 M21 4Si1
AWS	A5.18: ER 70S-6

Zulassungen	Grad
ABS	2YSA
ABS	3YSA
DB	●
DNV/GL	III YMS
DNV/GL	IV Y40MS
TÜV	●

CE

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

	C	Mn	Si	P	S
Draht	0.07	1.7	0.9	≤ 0.025	≤ 0.025
Reines Schweißgut (*)	0.08	1.3	0.7	≤ 0.025	≤ 0.025
Reines Schweißgut (**)	0.08	1.2	0.6	≤ 0.025	≤ 0.025

(*) 82% Ar+18% CO₂, (**) 100% CO₂

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)		
				+20 °C	-30 °C	-40 °C
Unbehandelt (*)	≥460	530-680	≥24	≥100	≥80	≥70
Unbehandelt (**)	≥460	530-680	≥24	≥80	≥47	

Schutzgas (*) M21-Arcal 21, (**) C1-Arcal

Schutzgase - EN ISO 14175 : C1, M14, M2, M3

Werkstoffe

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

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste