

Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen un- und niedriglegierte Stähle

Massivdrahtelektrode für das MAG-Schweißen un- und niedriglegierter Stähle/ Stahlguss bis 420 MPa Streckgrenze. Geeignet für Argon-Mischgase und CO₂. Hohe Kerbschlagzähigkeit bis - 40 °C. Sehr spritzerarmer Werkstoffübergang im Sprüh- und Kurzlichtbogen, wenig Silikate. Beschichtet mit einer optimierten Kupferlegierung.

CARBOFIL 1 GOLD zeichnet sich durch eine bemerkenswert hohe Produkt Konstanz aus, die durch modifizierte Herstellungsprozesse 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.

Normbezeichnungen	
EN ISO	14341-A: G 42 3 C1 3Si1
EN ISO	14341-A: G 42 4 M21 3Si1
AWS	A5.18: ER 70S-6

Zulassungen	Grad
ABS	3SA
ABS	3YSA
DB	●
DNV/GL	III YMS
LR	3YS H15
RINA	3YS
TÜV	●

CE

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

	C	Mn	Si	P	S
Draht	0.08	1.5	0.9	≤ 0.025	≤ 0.025
Reines Schweißgut (*)	0.08	1.1	0.6	≤ 0.025	≤ 0.025
Reines Schweißgut (**)	0.09	1.0	0.5	≤ 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 (*)	≥420	500-640	≥24	>90	≥70	>47
Unbehandelt (**)	≥420	500-640	≥22	>70	>47	

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

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

Werkstoffe

S(P)235 - S(P)355; GP240; GP280

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste