

实心焊丝：高强钢

CARBOFIL NiMoCr



应用和性能：

CARBOFIL NiMoCr 是镀铜实心焊丝，适宜高强钢和 T1—HY100 钢的气保护焊接。优异的力学性能。推荐小线能量以获得最佳的接头力学性能。

分类：

AWS A5.28: ER 100S-G
EN 12534: G 69 4 M Mn3Ni1CrMo

母材：

S620, S690, HY100

请参考焊材和母材的允许运行温度。

认证：**DB, TÜV**

全焊缝金属成分（典型值， %）

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	V	N	Cu
0.07	1.60	0.60	≤0.015	≤0.018	0.30	1.50	0.25	—	—	—	—

全焊缝金属力学性能

热处理	屈服强度 N/mm ²	拉伸强度 N/mm ²	延长率 A ₅ %	冲击功 ISO-V (J) -40°C
焊态	≥690	770-890	≥17	≥47

试验气体：EN 439: M21(Arcal 21-Atal 6)

保护气体：**EN 439:M21 (Arcal 21—Atal 6)或 C1(Arcal 2)**

包装：

盘装焊丝	
直径 [mm]	0.8, 1.0, 1.2, 1.6
单位包装平均重量 [kg]	16

请垂询更多供货形式。

电流条件 / 极性 / 焊接位置：

