

TIG 焊棒：C-Mn钢和低合金钢

CARBOROD 1



应用和性能:

TIG 焊棒。适用于焊接低碳和 C-Mn 钢。CARBOROD 1 通常用于打底焊道。焊缝具有优良的力学性能和低温应用需要的冲击韧性。

分类:

AWS A5.18: ER 70S-6
EN 1668: W 42 4 W3Si

母材:

S(P)235–S(P)355, GP240, GP280

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
0.08	1.50	0.90	≤0.025	≤0.025	—	—	—	—	—	—	—

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) -50°C
焊态	≥420	500-640	≥20	≥47

试验气体: EN 439: I1(Arcal 1)

保护气体：**EN 439: I1(Ar)**

包装:

直条焊棒	
直径 [mm]	1.0, 1.2, 1.6, 2.0, 2.4, 3.2
长度 [mm]	1000
单位包装平均重量 [kg]	5

请垂询更多供货形式。

电流条件 / 极性 / 焊接位置:

