

CARBOFIL 1 GOLD est un fil massif avec un revêtement spécial développé pour donner des hautes performances. Ce fil permet d'élever les caractéristiques de dévidage et de soudabilité. Idéal avec des paramètres très élevés en soudage automatique et applications robotisées. Utilisé pour le soudage d'une large gamme d'aciers C-Mn de la construction métallique. Infra structures,engins de chantiers, Grosses machines,Pièces automobile.

CARBOFIL 1 GOLD est fil de type G3Si1 (EN ISO 14341-1)-ER70S6(AWS 5.18). Le métal déposé est de type C 1,1%Mn. Adapté pour souder sous Gaz Mixte M21/M20 et C1. CARBOFIL 1 GOLD permet une exceptionnelle stabilité d'arc , faible présence de projections et un bel aspect,ce qui améliore la finition. Il garantie un dévidage excellent , une moindre consommation en tubes contact et une haute résistance à l'oxydation . Grande productivité avec des économies en Entretien et Néttoyage.Ce fil est proposé dans une large gamme de conditionnements :Bobines B300 et BS300 et Fûts de 300kg à 800kg pour des applications robotiques.

Pour le procédé Hyperfill ,il existe la version Carbofil 1 GOLD HF

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

Agréments / Homologations	Classe
ABS	3SA
ABS	3YSA
DB	●
DNV/GL	III YMS
LR	3YS H15
RINA	3YS
TÜV	●

CE

Composition chimique (Valeurs type en %)

	C	Mn	Si	P	S
Fil	0.08	1.5	0.9	≤ 0.025	≤ 0.025
Métal déposé (*)	0.08	1.1	0.6	≤0.025	≤0.025
Métal déposé (**)	0.09	1.0	0.5	≤0.025	0.025

(*) 82% Ar+18% CO₂, (**) 100% CO₂

Caractéristiques mécaniques

Re-Lim Elast (MPa)	Rm_Resist meca (MPa)	Allongement A5 (%)	Résilience ISO - V (J)		
			+20 °C	-30 °C	-40 °C
≥420	500-640	≥24	>90	≥70	>47
≥420	500-640	≥22	>70	>47	

Gaz test : (*) M21-Arcal 21, (**) C1-Arcal

Gaz de protection - EN ISO 14175 : C1, M14, M2, M3

Nuances d'aciers

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

CARBOFIL 1 GOLD



Fils massifs pour le soudage MIG MAG
Aciers non alliés et faiblement alliés

Stockage

Maintenir au sec et éviter toute condensation

Intensité et position de soudage

CC+

