Purus 42

Le fil Purus 42, AWS ER70S-6 fils, est expressément formulé pour réduire le besoin de nettoyage d'après soudage. La composition supérieure du fil réduit les îlots de silice et les projections. Le fil Purus permet un amorçage facile et une stabilité de l'arc ainsi que beaucoup moins de projections. En réduisant les îlots de silice et les reprises non programmées dans les ateliers robotisés grand volume, le fil Purus réduit considérablement le temps de nettoyage après soudage. Il accroit également le temps en fonction en prolongeant la durée de vie des buses. Les réglages très précis de la composition du fil et du procédé de fabrication permettent d'assurer la stabilité des processus de fabrication où le fil Purus est utilisé, et ce, d'un lot l'autre.

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 14341-A : G 38 3 C1 3Si1 EN ISO 14341-A : G 42 4 M20 3Si1 EN ISO 14341-A : G 42 4 M21 3Si1 EN ISO 14341-A : G 3Si1 SFA/AWS A5.18 : ER70S-6
Agréments	CE : EN 13479 CWB : B-G 49A 3 C1 S6 DB : 42.039.43 DNV-GL : III YMS (C1, M21) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 19190

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Type d’alliage	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Gaz de protection	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction types			
Condition	**Limite d'élasticité**	**Résistance la traction**	**Allongement**
EN M21			
Brut de soudage	470 MPa (68 ksi)	560 MPa (81 ksi)	25 %
AWS C1			
Brut de soudage	420 MPa (61 ksi)	530 MPa (77 ksi)	30 %
EN C1			
Brut de soudage	430 MPa (62 ksi)	530 MPa (77 ksi)	24 %
EN M20			
Brut de soudage	475 MPa (69 ksi)	570 MPa (83 ksi)	26 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	**Température d’essai**	**Valeur d’impact**
EN M21		
Brut de soudage	-30 °C (-22 °F)	90 J (67 ft-lb)
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	130 J (96 ft-lb)
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	80 J (59 ft-lb)
AWS C1		
Brut de soudage	-30 °C (-22 °F)	80 J (59 ft-lb)
EN C1		
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	65 J (48 ft-lb)
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	110 J (81 ft-lb)
Brut de soudage	-30 °C (-22 °F)	75 J (56 ft-lb)
EN M20		
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	150 J (111 ft-lb)
Brut de soudage	-30 °C (-22 °F)	100 J (74 ft-lb)
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	75 J (56 ft-lb)

Purus 42

composition du fil		
C	**Mn**	**Si**
0.08	1.45	0.85

Données d'apport de métal				
Diamètre	**Courant**	**Tension**	**Vitesse de dévidage de fil**	**Taux d'apport de métal**
0.8 mm (0.030 in.)	60-200 A	18-24 V	3.2-10.0 m/min (126-394 in./min)	0.8-2.3 kg/h (1.8-5.1 lbs/h)
0.9 mm (0.035 in.)	70-250 A	18-26 V	3.0-12.0 m/min (118-472 in./min)	0.9-3.5 kg/h (2.0-7.7 lbs/h)
1.0 mm (0.040 in.)	80-300 A	18-32 V	2.7-15.0 m/min (106-591 in./min)	1.0-5.5 kg/h (2.2-12. lbs/h)
1.14 mm (0.045 in.)	100-350 A	18-34 V	2.6-15.0 m/min (102-591 in./min)	1.2-7.0 kg/h (2.6-15. lbs/h)
1.2 mm (0.047 in.)	120-380 A	18-35 V	2.5-15.0 m/min (98-591 in./min)	1.3-8.0 kg/h (2.9-17. lbs/h)
1.32 mm (0.052 in.)	130-400 A	19-35 V	2.4-15.0 m/min (94-591 in./min)	1.5-8.5 kg/h (3.3-18. lbs/h)
1.4 mm (0.055 in.)	150-420 A	22-36 V	2.3-12.0 m/min (91-472 in./min)	1.6-8.7 kg/h (3.5-19. lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	225-550 A	28-38 V	2.3-10.0 m/min (91-394 in./min)	2.1-9.4 kg/h (4.6-20. lbs/h)