

Coreweld W

Coreweld W est un fil à âme métallique conçu pour le soudage multipasse sur des aciers patinables. Coreweld W a été spécifiquement conçu pour satisfaire la demande pour des dépôts de soudage dont la couleur correspond aux aciers patinables haute résistance à l'alliage faible, comme les A588 et A242.

Caractéristiques	
Classements	ASME SFA 5.36 AWS A5.36 : E90T15-M21A2-W2 ASME SFA 5.28 AWS A5.28 : E80C-W4 H4
Agréments	DB
Industrie	Fabrication industrielle et générale Wagons ferroviaires Équipement portable Construction de navires/chaland Construction de ponts Génie civil

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

Propriétés de traction types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance à la traction	Allongement
75% Ar - 25% CO ₂			
Brut de soudage	642 MPa (93 ksi)	718 MPa (104 ksi)	26 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
75% Ar - 25% CO ₂		
Brut de soudage	-29 °C (-20 °F)	31 J (23 ft-lb)

analyse du métal d'apport							
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Cu
75% Ar - 25% CO ₂							
0.06	1.2	0.7	0.019	0.01	0.7	0.6	0.6

Données d'apport de métal						
Diamètre	Courant	Tension	Vitesse de dévidage de fil	Efficacité (%)	Dist. TTW	Taux d'apport de métal
75% Ar - 25% CO ₂						
1.4 mm (.052 in.)	340 A	31 V	1020 cm/min (400 in./min)	99 %	15.8 mm (5/8 in.)	5.1 kg/h (11.2 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	390 A	32 V	1650 cm/min (650 in./min)	99 %	15.8 mm (5/8 in.)	7.5 kg/h (16.5 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	170 A	24 V	510 cm/min (200 in./min)	94 %	15.8 mm (5/8 in.)	2.4 kg/h (5.2 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	370 A	28 V	700 cm/min (280 in./min)	96 %	19.1 mm (3/4 in.)	5.7 kg/h (12.5 lbs/h)
1.4 mm (.052 in.)	310 A	27 V	890 cm/min (350 in./min)	98 %	15.8 mm (5/8 in.)	4.9 kg/h (10.7 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	510 A	33 V	1210 cm/min (480 in./min)	99 %	19.1 mm (3/4 in.)	9.4 kg/h (20.7 lbs/h)
1.4 mm (.052 in.)	280 A	28 V	760 cm/min (300 in./min)	97 %	15.8 mm (5/8 in.)	4.2 kg/h (9.2 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	290 A	27 V	510 cm/min (200 in./min)	95 %	19.1 mm (3/4 in.)	4.0 kg/h (8.8 lbs/h)

Coreweld W

Données d'apport de métal						
Diamètre	Courant	Tension	Vitesse de dévidage de fil	Efficacité (%)	Dist. TTW	Taux d'apport de métal
1.4 mm (.052 in.)	370 A	30 V	1140 cm/min (450 in./min)	99 %	15.8 mm (5/8 in.)	6.2 kg/h (13.6 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	330 A	32 V	1270 cm/min (500 in./min)	99 %	15.8 mm (5/8 in.)	5.8 kg/h (12.7 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	360 A	33 V	1400 cm/min (550 in./min)	99 %	15.8 mm (5/8 in.)	6.3 kg/h (13.9 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	230 A	25 V	760 cm/min (300 in./min)	96 %	15.8 mm (5/8 in.)	3.5 kg/h (7.7 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	290 A	27 V	1020 cm/min (400 in./min)	98 %	15.8 mm (5/8 in.)	4.6 kg/h (10.2 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	290 A	29 V	1020 cm/min (400 in./min)	98 %	15.8 mm (5/8 in.)	4.6 kg/h (10.2 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	340 A	29 V	640 cm/min (250 in./min)	98 %	19.1 mm (3/4 in.)	5.6 kg/h (12.3 lbs/h)
1.4 mm (.052 in.)	410 A	36 V	1330 cm/min (530 in./min)	99 %	15.8 mm (5/8 in.)	7.1 kg/h (15.7 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	430 A	32 V	890 cm/min (350 in./min)	99 %	19.1 mm (3/4 in.)	7.2 kg/h (15.9 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	330 A	29 V	1270 cm/min (500 in./min)	99 %	15.8 mm (5/8 in.)	5.8 kg/h (12.7 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	200 A	27 V	640 cm/min (250 in./min)	95 %	15.8 mm (5/8 in.)	3.0 kg/h (6.5 lbs/h)
1.4 mm (.052 in.)	240 A	25 V	640 cm/min (250 in./min)	95 %	15.8 mm (5/8 in.)	3.5 kg/h (7.7 lbs/h)
1.4 mm (.052 in.)	240 A	27 V	640 cm/min (250 in./min)	95 %	15.8 mm (5/8 in.)	3.5 kg/h (7.7 lbs/h)
1.4 mm (.052 in.)	190 A	24 V	440 cm/min (180 in./min)	94 %	15.8 mm (5/8 in.)	2.5 kg/h (5.5 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	230 A	24 V	380 cm/min (150 in./min)	91 %	19.1 mm (3/4 in.)	2.8 kg/h (6.2 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	430 A	29 V	890 cm/min (350 in./min)	99 %	19.1 mm (3/4 in.)	7.2 kg/h (15.9 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	260 A	28 V	890 cm/min (350 in./min)	97 %	15.8 mm (5/8 in.)	4.1 kg/h (9.1 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	510 A	36 V	1210 cm/min (480 in./min)	99 %	19.1 mm (3/4 in.)	9.4 kg/h (20.7 lbs/h)
1.4 mm (.052 in.)	420 A	32 V	1400 cm/min (550 in./min)	99 %	15.8 mm (5/8 in.)	7.5 kg/h (16.6 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	290 A	26 V	510 cm/min (200 in./min)	95 %	19.1 mm (3/4 in.)	4.0 kg/h (8.8 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	230 A	26 V	380 cm/min (150 in./min)	91 %	19.1 mm (3/4 in.)	2.8 kg/h (6.2 lbs/h)
1.4 mm (.052 in.)	190 A	26 V	440 cm/min (180 in./min)	94 %	15.8 mm (5/8 in.)	2.5 kg/h (5.5 lbs/h)
90% Ar - 10% CO2						
1.4 mm (.052 in.)	340 A	31 V	1020 cm/min (400 in./min)	99 %	15.8 mm (5/8 in.)	5.1 kg/h (11.2 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	390 A	32 V	1650 cm/min (650 in./min)	99 %	15.8 mm (5/8 in.)	7.5 kg/h (16.5 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	170 A	24 V	510 cm/min (200 in./min)	94 %	15.8 mm (5/8 in.)	2.4 kg/h (5.2 lbs/h)

Coreweld W

Données d'apport de métal						
Diamètre	Courant	Tension	Vitesse de dévidage de fil	Efficacité (%)	Dist. TTW	Taux d'apport de métal
1.6 mm (1/16 in.)	370 A	28 V	700 cm/min (280 in./min)	96 %	19.1 mm (3/4 in.)	5.7 kg/h (12.5 lbs/h)
1.4 mm (.052 in.)	310 A	27 V	890 cm/min (350 in./min)	98 %	15.8 mm (5/8 in.)	4.9 kg/h (10.7 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	510 A	33 V	1210 cm/min (480 in./min)	99 %	19.1 mm (3/4 in.)	9.4 kg/h (20.7 lbs/h)
1.4 mm (.052 in.)	280 A	28 V	760 cm/min (300 in./min)	97 %	15.8 mm (5/8 in.)	4.2 kg/h (9.2 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	290 A	27 V	510 cm/min (200 in./min)	95 %	19.1 mm (3/4 in.)	4.0 kg/h (8.8 lbs/h)
1.4 mm (.052 in.)	370 A	30 V	1140 cm/min (450 in./min)	99 %	15.8 mm (5/8 in.)	6.2 kg/h (13.6 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	330 A	32 V	1270 cm/min (500 in./min)	99 %	15.8 mm (5/8 in.)	5.8 kg/h (12.7 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	360 A	33 V	1400 cm/min (550 in./min)	99 %	15.8 mm (5/8 in.)	6.3 kg/h (13.9 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	230 A	25 V	760 cm/min (300 in./min)	96 %	15.8 mm (5/8 in.)	3.5 kg/h (7.7 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	290 A	27 V	1020 cm/min (400 in./min)	98 %	15.8 mm (5/8 in.)	4.6 kg/h (10.2 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	290 A	29 V	1020 cm/min (400 in./min)	98 %	15.8 mm (5/8 in.)	4.6 kg/h (10.2 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	340 A	29 V	640 cm/min (250 in./min)	98 %	19.1 mm (3/4 in.)	5.6 kg/h (12.3 lbs/h)
1.4 mm (.052 in.)	410 A	36 V	1330 cm/min (530 in./min)	99 %	15.8 mm (5/8 in.)	7.1 kg/h (15.7 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	430 A	32 V	890 cm/min (350 in./min)	99 %	19.1 mm (3/4 in.)	7.2 kg/h (15.9 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	330 A	29 V	1270 cm/min (500 in./min)	99 %	15.8 mm (5/8 in.)	5.8 kg/h (12.7 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	200 A	27 V	640 cm/min (250 in./min)	95 %	15.8 mm (5/8 in.)	3.0 kg/h (6.5 lbs/h)
1.4 mm (.052 in.)	240 A	25 V	640 cm/min (250 in./min)	95 %	15.8 mm (5/8 in.)	3.5 kg/h (7.7 lbs/h)
1.4 mm (.052 in.)	240 A	27 V	640 cm/min (250 in./min)	95 %	15.8 mm (5/8 in.)	3.5 kg/h (7.7 lbs/h)
1.4 mm (.052 in.)	190 A	24 V	440 cm/min (180 in./min)	94 %	15.8 mm (5/8 in.)	2.5 kg/h (5.5 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	230 A	24 V	380 cm/min (150 in./min)	91 %	19.1 mm (3/4 in.)	2.8 kg/h (6.2 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	430 A	29 V	890 cm/min (350 in./min)	99 %	19.1 mm (3/4 in.)	7.2 kg/h (15.9 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	260 A	28 V	890 cm/min (350 in./min)	97 %	15.8 mm (5/8 in.)	4.1 kg/h (9.1 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	510 A	36 V	1210 cm/min (480 in./min)	99 %	19.1 mm (3/4 in.)	9.4 kg/h (20.7 lbs/h)
1.4 mm (.052 in.)	420 A	32 V	1400 cm/min (550 in./min)	99 %	15.8 mm (5/8 in.)	7.5 kg/h (16.6 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	290 A	26 V	510 cm/min (200 in./min)	95 %	19.1 mm (3/4 in.)	4.0 kg/h (8.8 lbs/h)

Coreweld W

Données d'apport de métal

Diamètre	Courant	Tension	Vitesse de dévidage de fil	Efficacité (%)	Dist. TTW	Taux d'apport de métal
1.6 mm (1/16 in.)	230 A	26 V	380 cm/min (150 in./min)	91 %	19.1 mm (3/4 in.)	2.8 kg/h (6.2 lbs/h)
1.4 mm (.052 in.)	190 A	26 V	440 cm/min (180 in./min)	94 %	15.8 mm (5/8 in.)	2.5 kg/h (5.5 lbs/h)

Paramètres de soudage

Courant	Diamètre du fil	Dist. TTW	Tension	Vitesse de dévidage de fil
75% Ar - 25% CO2				
150-350 A	1.2 mm (.045 in.)	9.5-19.1 mm (3/8-3/4 in.)	24-32 V	838-1453 cm/min (330-572 in./min)
200-400 A	1.4 mm (.052 in.)	9.5-19.1 mm (3/8-3/4 in.)	26-32 V	665.5-833 cm/min (262-328 in./min)