

Purus 42 CF

Purus 42 CF ist ein unverkupfelter MAG-Draht der Güte G3Si1, speziell entwickelt, um den Reinigungsaufwand nach dem Schweißen zu reduzieren. Durch besondere Analysebeschränkungen wird die Bildung störender Silikat-Inseln und Spritzer auf der Naht stark verringert. Ausgezeichnetes Zündverhalten, hohe Lichtbogenstabilität und schönes Anfließen. Die reduzierte Silikat-Bildung verringert den Nacharbeitsaufwand und bei mehrlagigen Schweißungen können Unterbrechungen zur Entfernung der Silikate reduziert oder vermieden werden, wichtig bei automatisierten und Roboter-Anwendungen. Die besonderen Analyse-Anforderungen und der Herstellprozess sorgen für eine chargenunabhängige Parameterkonstanz.

Die bewährte ESAB ASC-Oberflächentechnologie sorgt für herausragende Drahtfördereigenschaften, auch bei hohen Drahtfördergeschwindigkeiten und langen Drahtzuführungen, sowie reduzierte Schweißrauchemissionen.

Empfohlene Schutzgase: M20, M21 und C1.

Spezifikationen	
Klassifikationen	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
Zulassungen	CE : EN 13479 CWB : B-G 49A 3 C1 S6 DB : 42.039.44 DNV-GL : III YMS (C1, M21) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 19260

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Legierungstyp	Unlegiert (CMnSi)
CTOD-getestet	false

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
AWS C1			
Unbehandelt	420 MPa	530 MPa	30 %
EN C1			
Unbehandelt	430 MPa	530 MPa	24 %
EN M21			
Unbehandelt	470 MPa	560 MPa	25 %
EN M20			
Unbehandelt	475 MPa	570 MPa	26 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
AWS C1		
Unbehandelt	-30 °C	80 J
EN C1		
Unbehandelt	20 °C	110 J
Unbehandelt	-40 °C	65 J
Unbehandelt	-30 °C	75 J
EN M21		
Unbehandelt	-40 °C	80 J
Unbehandelt	20 °C	130 J
Unbehandelt	-30 °C	90 J
EN M20		
Unbehandelt	-40 °C	75 J

Purus 42 CF

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
Unbehandelt	20 °C	150 J
Unbehandelt	-30 °C	100 J

Drahtzusammensetzung

C	Mn	Si
0.08	1.45	0.85

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
0.8 mm	60-200 A	18-24 V	3.2-10.0 m/min	0.8-2.3 kg/h
0.9 mm	70-250 A	18-26 V	3.0-12.0 m/min	0.9-3.5 kg/h
1.0 mm	80-300 A	18-32 V	2.7-15.0 m/min	1.0-5.5 kg/h
1.14 mm	100-350 A	18-34 V	2.6-15.0 m/min	1.2-7.0 kg/h
1.2 mm	120-380 A	18-35 V	2.5-15.0 m/min	1.3-8.0 kg/h
1.32 mm	130-400 A	19-35 V	2.4-15.0 m/min	1.5-8.5 kg/h
1.4 mm	150-420 A	22-36 V	2.3-12.0 m/min	1.6-8.7 kg/h
1.6 mm	225-550 A	28-38 V	2.3-10.0 m/min	2.1-9.4 kg/h