

## Purus 42

Le fil EN/ISO G3Si1 est spécialement formulé pour réduire le nettoyage post-soudage. La composition supérieure du fil réduit les îlots de silice et les éclaboussures. Purus 42 offre d'excellents démarrages et stabilité d'arc, avec beaucoup moins d'éclaboussures. Dans les opérations semi-automatiques robotiques et de grand volume, Purus 42 peut réduire de manière significative le temps de nettoyage post-soudage par îlots de silice ainsi que les temps d'arrêts imprévus dans le soudage multipasse. Il peut aussi augmenter le temps de travail grâce à une plus longue durée de vie de l'embout. Contrôle exceptionnel de la composition du fil et du processus de fabrication, Purus 42 maintient un processus stable entre coulées.

Caractéristiques	
<b>Classements</b>	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
<b>Agréments</b>	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.

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

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance à la traction	Allongement
<b>EN M21</b>			
Brut de soudage	470 MPa	560 MPa	25 %
<b>AWS C1</b>			
Brut de soudage	420 MPa	530 MPa	30 %
<b>EN C1</b>			
Brut de soudage	430 MPa	530 MPa	24 %
<b>EN M20</b>			
Brut de soudage	475 MPa	570 MPa	26 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
<b>EN M21</b>		
Brut de soudage	-30 °C	90 J
Brut de soudage	20 °C	130 J
Brut de soudage	-40 °C	80 J
<b>AWS C1</b>		
Brut de soudage	-30 °C	80 J
<b>EN C1</b>		
Brut de soudage	-40 °C	65 J
Brut de soudage	20 °C	110 J
Brut de soudage	-30 °C	75 J
<b>EN M20</b>		
Brut de soudage	20 °C	150 J
Brut de soudage	-30 °C	100 J
Brut de soudage	-40 °C	75 J

## Purus 42

### Composition du fil

C	Mn	Si
0.08	1.45	0.85

### Caractéristique de dépôt

Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
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