

Coreweld 46 LT H4

Plnná elektroda určená pro svaování vysokopevnostních ocelí s minimální mezí kluzu 460MPa ve směsi plyn Ar/CO₂. Svarový kov poskytuje plastické vlastnosti až do pracovní teploty -60°C.

Specifikace	
Klasifikace	SFA/AWS A5.28 : E80C-G H4 EN ISO 17632-A : T 46 6 Z M M21 2 H5
Schválení	ABS : 5YQ460 H5 BV : S5Y46M H5 CE : EN 13479 DB : 42.039.46 DNV-GL : V Y46MS H5 LR : 5Y46S H5 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 19850

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

Svaovací proud	DC+
Typ legování	CMn
Ochranný plyn	M21 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez kluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
M21			
Po svaení	520 MPa	610 MPa	
Následné tepelné zpracování 2 hour(s) 620 °C	495 MPa	598 MPa	31 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
M21		
Následné tepelné zpracování	-60 °C	91 J
Po svaení	-60 °C	94 J

Typického chemického složení svarového kovu v %			
C	Mn	Si	Ni
M21 shielding gas.			
0.061	1.46	0.57	0.55

Údaje ukládání				
Prmr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
1.2 mm	90-380 A	14-35 V	2.0-18.5 m/min	1.0-8.9 kg/h
1.4 mm	105-390 A	14-34 V	1.6-12.0 m/min	1.0-8.0 kg/h