

Coreweld 46 LS

Metallpulverfülldraht für Ein- und Mehrlagenschweißungen im Stahl-, Fahrzeug-, Maschinen-, Schiff-, Behälter- und Kesselbau an un- und niedriglegierten Stählen. Sehr gute Fördereigenschaften und exzellentes Zündverhalten durch neu entwickelte Drahtoberflächenbeschichtung. Die sehr geringe Silikatselbstbildung reduziert den Nacharbeitsaufwand erheblich. Sehr gut geeignet für Hochgeschwindigkeitsschweißungen an dünnwandigen Bauteilen ab 1 mm Wanddicke (z. B. Automobiltechnik). Empfohlene Schutzgase: M20, M21; Bevorzugtes Schutzgas für oxidfreie Nähte: M20 (92% Ar / 8% CO₂). Für Werkstoffe wie P235 / S235 - P460 / S460 u. ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.18 : E70C-6M H4 EN ISO 17632-A : T 46 4 M M20 2 H5 EN ISO 17632-A : T 46 4 M M21 2 H5
Zulassungen	ABS : 4Y400M H5 BV : 4Y40 H5 (M20 & M21) BV : 4Y40 H5 CE : EN 13479 DB : 42.039.38 DNV : IV Y40MS(H5) (M20 & M21) DNV : IV Y40MS(H5) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 12152

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

Schweißstrom	DC+
Diffusibler Wasserstoff	< 4 ml/100g
Legierungstyp	C Mn steel
Schutzgas	M20, M21 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Unbehandelt	485 MPa	545 MPa	29 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
Unbehandelt	-40 °C	72 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %			
C	Mn	Si	Ni
0.04	1.25	0.63	0.35

Leistungsdaten				
Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
1.2 mm	100-360 A	16-32 V	1.8-13.0 m/min	1.3-8.0 kg/h
1.4 mm	150-380 A	18-34 V	2.5-9.0 m/min	1.8-7.0 kg/h
1.6 mm	150-450 A	17-36 V	2.0-9.3 m/min	1.7-7.8 kg/h