Purus 46

Purus 46 ist ein verkupferter MAG-Draht der Güte G4Si1, speziell entwickelt, um den Reinigungsaufwand nach dem Schweißen zu reduzieren. Durch besondere Analyseeinschränkungen wird die Bildung störender Silikat-Inseln und Spritzer auf der Naht stark verringert. Ausgezeichnetes Zündverhalten, hohe Lichtbogenstabilität und schönes Anießen. 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 höhere Standzeit der Kontaktdüse kann die Schweißzeit erhöhen und Wartungspausen reduzieren. Die besonderen Analyse-Anforderungen und der Herstellprozess sorgen für eine chargenunabhängige Parameterstabilität.
Empfohlene Schutzgase: M20, M21 und C1.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 14341-A : G 42 3 C1 4Si1 EN ISO 14341-A : G 46 4 M20 4Si1 EN ISO 14341-A : G 46 4 M21 4Si1 EN ISO 14341-A : G 4Si1 SFA/AWS A5.18 : ER70S-6
Zulassungen	CE : EN 13479 DB : 42.039.40 DNV-GL : III YMS (C1) DNV-GL : III YMS (M21) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 19261

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

Legierungstyp	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Schutzgas	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	**Streckgrenze**	**Zugfestigkeit**	**Dehnung**
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Unbehandelt	475 MPa	585 MPa	26 %
EN CO2 (C1)			
Unbehandelt	450 MPa	560 MPa	26 %
EN 92Ar/8CO2 (M20)			
Unbehandelt	500 MPa	600 MPa	25 %
AWS CO2 (C1)			
Unbehandelt	450 MPa	560 MPa	29 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	**Prüftemperatur**	**Kerbschlagarbeit**
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Unbehandelt	-40 °C	60 J
Unbehandelt	20 °C	130 J
Unbehandelt	-30 °C	70 J
EN CO2 (C1)		
Unbehandelt	-30 °C	70 J
Unbehandelt	20 °C	120 J
EN 92Ar/8CO2 (M20)		
Unbehandelt	-30 °C	90 J
Unbehandelt	-40 °C	80 J
AWS CO2 (C1)		
Unbehandelt	-30 °C	70 J

Purus 46

Drahtzusammensetzung		
C	**Mn**	**Si**
0.08	1.65	0.90

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