

## Coreweld 46 LS

A metal cored wire which gives a very low amount of silica on the weld surface. Designed for welding thin plate (>1mm) as well as thicker sections with argon / carbon dioxide shielding gas. The wider welding arc produced means larger gaps can be bridged than with solid wire.

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

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

|                        |                         |
|------------------------|-------------------------|
| Corriente de soldadura | DC+                     |
| Hidrógeno difusible    | < 4 ml/100g             |
| Tipo de aleación       | C Mn steel              |
| Gas de protección      | M20, M21 (EN ISO 14175) |

| Propiedades tensoras típicas |                       |                           |              |
|------------------------------|-----------------------|---------------------------|--------------|
| Condición                    | Límite de elasticidad | Resistencia a la tracción | Alargamiento |
| Como soldado                 | 485 MPa               | 545 MPa                   | 29 %         |

| Propiedades de Ensayo de impacto Charpy |                       |                  |
|-----------------------------------------|-----------------------|------------------|
| Condición                               | Temperatura de ensayo | Valor de impacto |
| Como soldado                            | -40 °C                | 72 J             |

| % Análisis metal depositado (valores típicos) |      |      |      |
|-----------------------------------------------|------|------|------|
| C                                             | Mn   | Si   | Ni   |
| 0.04                                          | 1.25 | 0.63 | 0.35 |

| Datos aportación |           |         |                                   |                    |
|------------------|-----------|---------|-----------------------------------|--------------------|
| Diámetro         | Amperios  | Voltios | Velocidad de alimentación de hilo | Tasa de Deposición |
| 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       |