

Purus 42

Hilo G3Si1 EN/ISO especialmente formulado para reducir la limpieza postsoldadura. La composición de alta calidad del hilo reduce las islas de silicato y las salpicaduras. Purus 42 cuenta con una excelente ignición de arranque del arco y estabilidad de arco, y produce muchas menos salpicaduras. En las operaciones de robótica y semiautomáticas de alto volumen, Purus 42 puede reducir significativamente el tiempo de limpieza postsoldadura debido a las islas de silicato y al tiempo de inactividad imprevisto en la soldadura multipasada. También puede incrementar el periodo de uso con una mayor vida útil de la punta. Con un control excepcional de la composición del hilo y el proceso de fabricación, Purus 42 mantiene un proceso estable entre cada pasada.

| Especificaciones | |
|------------------------|---|
| Clasificaciones | 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 |
| Aprobaciones | 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 |

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

| | |
|--------------------------|--|
| Tipo de aleación | Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed) |
| Gas de protección | M20, M21, C1 (EN ISO 14175) |

| Propiedades tensoras típicas | | | |
|------------------------------|-----------------------|---------------------------|--------------|
| Condición | Límite de elasticidad | Resistencia a la tracción | Alargamiento |
| EN M21 | | | |
| Como soldado | 470 MPa | 560 MPa | 25 % |
| AWS C1 | | | |
| Como soldado | 420 MPa | 530 MPa | 30 % |
| EN C1 | | | |
| Como soldado | 430 MPa | 530 MPa | 24 % |
| EN M20 | | | |
| Como soldado | 475 MPa | 570 MPa | 26 % |

| Propiedades de Ensayo de impacto Charpy | | |
|---|-----------------------|------------------|
| Condición | Temperatura de ensayo | Valor de impacto |
| EN M21 | | |
| Como soldado | -40 °C | 80 J |
| Como soldado | 20 °C | 130 J |
| Como soldado | -30 °C | 90 J |
| AWS C1 | | |
| Como soldado | -30 °C | 80 J |
| EN C1 | | |
| Como soldado | -40 °C | 65 J |
| Como soldado | -30 °C | 75 J |
| Como soldado | 20 °C | 110 J |
| EN M20 | | |
| Como soldado | 20 °C | 150 J |
| Como soldado | -40 °C | 75 J |
| Como soldado | -30 °C | 100 J |

Purus 42

% Composición hilo (valores típicos)

| C | Mn | Si |
|------|------|------|
| 0.08 | 1.45 | 0.85 |

Datos aportación

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