

Coreweld 46 LS

Coreweld 46 LS on uudentyyppinen metallitäytelanka. Se on kehitetty erityisesti ohutlevyjen hitsaukseen suurella nopeudella. Hitsin pinnalle muodostuva ns. pintakuonan määrä on hyvin pieni, mikä vähentää jälkityön tarvetta. Se soveltuu erinomaisesti mekanisoituun ja robotisoituun hitsaukseen. Umpilankaan verrattuna kuumakaarialue on laajempi ja se alkaa jo pienemmillä virroilla, seoskaasulla M21 (Ar+15...25%CO₂) transitiovirta on noin 160 A, kun 1,0 mm:n umpilangalla se on noin 200 A ja 1,2 mm:n langalla noin 230 A. Parhaat ominaisuudet saadaan seoskaasulla 92%Ar+8%CO₂.

Tekniset tiedot	
Luokitukset	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
Hyväksynnät	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

Hyväksynnät perustuvat tehtaan sijaintiin. Ota yhteyttä ESAB:iin saadaksesi lisätietoja.

Hitsausvirta	DC+
Vetypitoisuus	< 4 ml/100g
Seostyyppi	C Mn steel
Suojakaasu	M20, M21 (EN ISO 14175)

Tyypilliset lujuusarvot			
Tila	Myötöraja	Murtolujuus	Venymä
Hitsatussa tilassa	485 MPa	545 MPa	29 %

Charpy V -iskutkeys		
Tila	Testauslämpötila	Iskutkeys
Hitsatussa tilassa	-40 °C	72 J

Hitsiaineen Koostumus			
C	Mn	Si	Ni
0.04	1.25	0.63	0.35

Hitsausarvot				
Halkaisija	A	Jännite	Langansyöttönopeus	Hitsiaineentuotto
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