

Coreweld 46 LT H4

Fil fourré métallique conçu pour le soudage avec un mélange de gaz de protection Ar/CO₂ et le soudage d'acier haute résistance présentant un rendement minimal de 460 MPa. Le métal de soudure obtenu est très résistant, même basse température, jusqu' moins -60 degrés Celsius.

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.28 : E80C-G H4 EN ISO 17632-A : T 46 6 Z M M21 2 H5
Agréments	ABS : 5YQ460 H5 BV : S5Y46M H5 CE : EN 13479 DB : 42.039.46 DNV-GL : V Y46MS H5 LR : 5Y46S H5 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 19850

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	DC+
Type d'alliage	CMn
Gaz de protection	M21 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
M21			
PWHT 2 hour(s) 620 °C (1148 °F)	495 MPa (72 ksi)	598 MPa (87 ksi)	31 %
Brut de soudage	520 MPa (75 ksi)	610 MPa (88 ksi)	

Résiliances Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
M21		
Brut de soudage	-60 °C (-76 °F)	94 J (70 ft-lb)
PWHT	-60 °C (-76 °F)	91 J (67 ft-lb)

Analyse du métal déposé			
C	Mn	Si	Ni
M21 shielding gas.			
0.061	1.46	0.57	0.55

Caractéristique de dépôt				
Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
1.2 mm (0.045 in.)	90-380 A	14-35 V	2.0-18.5 m/min (79-728 in./min)	1.0-8.9 kg/h (2.2-19. lbs/h)
1.4 mm (0.052 in.)	105-390 A	14-34 V	1.6-12.0 m/min (63-472 in./min)	1.0-8.0 kg/h (2.2-17. lbs/h)