

Purus 42

Az EN/ISO G3Si1 szabvány szerinti huzal különleges összetétele miatt a hegesztés után kevesebb a tisztítási igény. A kiváló huzalösszetétel miatt kevesebb salak képződés és fröcskölési nyom keletkezik. A Purus 42 ívgyújtási és ívstabilitási tulajdonságai kitűnnek, és kevésbé hajlamos a fröcskölésre. A Purus 42 a robotizált és az ipari termelésben alkalmazott félautomata alkalmazások esetén csökkenti a salak hegesztési utáni eltávolításából, valamint a többlépcsős varratkialakításból adódó, be nem tervezett idkiesést. Így növelhet a hasznos ív és az áramátadó élettartam. Az gyártási folyamat és a huzal összetétele szigorú ellenrzés alatt áll, ezért a Purus 42 egyes gyártási tételei között nincs eltérés.

Mszaki leírás	
Osztályozások	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
Jóváhagyások	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

A jóváhagyások a gyár helyén alapulnak. További információért forduljon az ESAB-hoz.

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

Jellemző szaktípuszárdsági tulajdonságok			
Állapot	Folyáshatár	Szaktípuszárdság	Szakadási nyúlás
EN M21			
Hegesztett állapot	470 MPa	560 MPa	25 %
AWS C1			
Hegesztett állapot	420 MPa	530 MPa	30 %
EN C1			
Hegesztett állapot	430 MPa	530 MPa	24 %
EN M20			
Hegesztett állapot	475 MPa	570 MPa	26 %

Charpy-féle V-horony tulajdonságok		
Állapot	Tesztelési hőmérséklet	Ütmunka érték
EN M21		
Hegesztett állapot	-30 °C	90 J
Hegesztett állapot	20 °C	130 J
Hegesztett állapot	-40 °C	80 J
AWS C1		
Hegesztett állapot	-30 °C	80 J
EN C1		
Hegesztett állapot	20 °C	110 J
Hegesztett állapot	-30 °C	75 J
Hegesztett állapot	-40 °C	65 J
EN M20		
Hegesztett állapot	20 °C	150 J
Hegesztett állapot	-30 °C	100 J
Hegesztett állapot	-40 °C	75 J

Purus 42

Huzal összetétel

C	Mn	Si
0.08	1.45	0.85

Felrakási adatok

Átmérő	Amper	Feszültség	A huzaleltolás sebessége	Felrakási ráta
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