

Purus 46

Egy rézbevonatú G4Si1/ER70S-6 besorolású tömör huzal a szénacélok fogyóelektródás hegesztéséhez. A Purus 46 különösen alkalmas az általános építési munkákhoz, illetve az autóipar és a nehéziparban történő felhasználásra. A varratfém szilárdságának növelése érdekében kissé magasabb mangán- és szilíciumtartalommal rendelkezik, mint a Purus 42. A huzallal történő hegesztéshez gázkeverék vagy tiszta CO₂ is használható védgázként. A Purus 46 huzalt úgy tervezték, hogy olyan tiszta hegesztési varratot hozzon létre, amelyben minimális mennyiség szilícium sziget található és minimális mérték legyen a fröcskölés. A huzal nagy leolvadási teljesítmény mellett alkalmas a robotizált alkalmazásokhoz.

Mszaki leírás	
Osztályozások	EN ISO 14341-A : G 42 3 C1 4Si1 EN ISO 14341-A : G 46 4 M20 4Si1 EN ISO 14341-A : G 46 4 M21 4Si1 EN ISO 14341-A : G 4Si1 SFA/AWS A5.18 : ER70S-6
Jóváhagyások	CE : EN 13479 DB : 42.039.40 DNV-GL : III YMS (C1) DNV-GL : III YMS (M21) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 19261

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 szakítószilárdsági tulajdonságok			
?llapot	Folyáshatár	Szakítószilárdság	Szakadási nyúlás
EN 80Ar/20CO₂ (M21)			
Hegesztett állapot	475 MPa	585 MPa	26 %
EN CO₂ (C1)			
Hegesztett állapot	450 MPa	560 MPa	26 %
EN 92Ar/8CO₂ (M20)			
Hegesztett állapot	500 MPa	600 MPa	25 %
AWS CO₂ (C1)			
Hegesztett állapot	450 MPa	560 MPa	29 %

Charpy-féle V-horony tulajdonságok		
?llapot	Tesztelési hőmérséklet	Ütmunka érték
EN 80Ar/20CO₂ (M21)		
Hegesztett állapot	20 °C	130 J
Hegesztett állapot	-40 °C	60 J
Hegesztett állapot	-30 °C	70 J
EN CO₂ (C1)		
Hegesztett állapot	-30 °C	70 J
Hegesztett állapot	20 °C	120 J
EN 92Ar/8CO₂ (M20)		
Hegesztett állapot	-30 °C	90 J
Hegesztett állapot	-40 °C	80 J
AWS CO₂ (C1)		
Hegesztett állapot	-30 °C	70 J

Purus 46

Huzal összetétel

C	Mn	Si
0.08	1.65	0.90

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