

Coreweld 46 LS

Filo animato metal cored di ultima generazione, Coreweld 46 è stato appositamente sviluppato per la saldatura di lamiere sottili di spessore minimo pari ad 1 mm. I benefici che si ottengono rispetto alla saldatura MAG sono sostanzialmente una maggiore velocità di saldatura congiuntamente ad una migliore qualità del cordone. L'assenza o la pochissima presenza di isole di silicati sul cordone finito consente di ridurre i costi totali di pulizia prima della coibentazione o verniciatura soprattutto nelle saldature meccanizzate o robotizzate. I molti vantaggi rispetto alla saldatura con fili pieni sono associati alla notevole capacità di mantenere lo spray arc in una gamma di parametri molto ampia, partendo da soli 160A rispetto ai 200, 230 A dei fili pieni. Queste caratteristiche sono valide per le miscele di composizione standard (Ar/15-25% CO2) sebbene i risultati ottimali si ottengono con miscele 92%Ar/8%CO2. Il cambio da fili solidi al Coreweld 46 LS non richiede variazione del posizionamento della torcia ma solo il tempo necessario per trovare il corretto settaggio dei parametri.

Specifiche	
Classificazioni	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
Omologazioni	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

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

Corrente di saldatura	DC+
Idrogeno diffusibile	< 4 ml/100g
Tipo di lega	C Mn steel
Gas di protezione	M20, M21 (EN ISO 14175)

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
Come saldato	485 MPa	545 MPa	29 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
Come saldato	-40 °C	72 J

Analisi tipica del deposito			
C	Mn	Si	Ni
0.04	1.25	0.63	0.35

Dati deposito				
Diametro	Amp	Volt	Velocità di trascinamento del filo	Tasso di deposito
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