

Purus 42

Filo EN/ISO G3Si1 appositamente formulato per ridurre le operazioni di pulizia dopo la saldatura. La composizione chimica mirata del filo riduce gli spruzzi e la formazione di isole di silicati. Purus 42 presenta un'eccellente innesco dell'arco, un'ottima stabilit  dell'arco e produce una quantit  significativamente inferiore di spruzzi. Nelle applicazioni robotizzate e nelle operazioni semi-automatiche di elevati volumi di pezzi, Purus 42 pu  ridurre notevolmente i tempi di pulizia post-saldatura dovuti alla presenza di isole di di silicati e i tempi di inattivit  non pianificati nella saldatura a pi  passate. Pu  inoltre diminuire i tempi di fermata grazie alla maggiore durata delle punte di contatto. Grazie all'eccezionale controllo sulla composizione chimica del filo e sul processo di produzione, Purus 42 garantisce inoltre un processo stabile anche tra un lotto e l'altro.

Specifiche	
Classificazioni	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
Omologazioni	CE : EN 13479 CWB : B-G 49A 3 C1 S6 DB : 42.039.43 DNV-GL : III YMS (C1, M21) UKCA : EN 13479 VdT�UV : 19190

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

Tipo di lega	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Gas di protezione	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

Propriet� tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
EN M21			
Come saldato	470 MPa	560 MPa	25 %
AWS C1			
Come saldato	420 MPa	530 MPa	30 %
EN C1			
Come saldato	430 MPa	530 MPa	24 %
EN M20			
Come saldato	475 MPa	570 MPa	26 %

Propriet� prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacit�
EN M21		
Come saldato	20 �C	130 J
Come saldato	-30 �C	90 J
Come saldato	-40 �C	80 J
AWS C1		
Come saldato	-30 �C	80 J
EN C1		
Come saldato	-30 �C	75 J
Come saldato	20 �C	110 J
Come saldato	-40 �C	65 J
EN M20		
Come saldato	20 �C	150 J
Come saldato	-30 �C	100 J
Come saldato	-40 �C	75 J

Purus 42

Typical Wire Composition %

C	Mn	Si
0.08	1.45	0.85

Dati deposito

Diametro	Amp	Volt	Velocit di trascinamento del filo	Tasso di deposito
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