

Purus 42

Le fil EN/ISO G3Si1 est spécialement formulé pour réduire le nettoyage post-soudage. La composition supérieure du fil réduit les îlots de silice et les éclaboussures. Purus 42 offre d'excellents démarrage et stabilité d'arc, avec beaucoup moins d'éclaboussures. Dans les opérations semi-automatiques robotiques et de grand volume, Purus 42 peut réduire de manière significative le temps de nettoyage post-soudage par îlots de silice ainsi que les temps d'arrêts imprévus dans le soudage multipasse. Il peut aussi augmenter le temps de travail grâce à une plus longue durée de vie de l'embout. Contrôle exceptionnel de la composition du fil et du processus de fabrication, Purus 42 maintient un processus stable entre coulées.

Caractéristiques	
Classements	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
Agréments	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

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

Type d'alliage	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Gaz de protection	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
EN M21			
Brut de soudage	470 MPa (68 ksi)	560 MPa (81 ksi)	25 %
AWS C1			
Brut de soudage	420 MPa (61 ksi)	530 MPa (77 ksi)	30 %
EN C1			
Brut de soudage	430 MPa (62 ksi)	530 MPa (77 ksi)	24 %
EN M20			
Brut de soudage	475 MPa (69 ksi)	570 MPa (83 ksi)	26 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
EN M21		
Brut de soudage	-30 °C (-22 °F)	90 J (67 ft-lb)
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	130 J (96 ft-lb)
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	80 J (59 ft-lb)
AWS C1		
Brut de soudage	-30 °C (-22 °F)	80 J (59 ft-lb)
EN C1		
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	65 J (48 ft-lb)
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	110 J (81 ft-lb)
Brut de soudage	-30 °C (-22 °F)	75 J (56 ft-lb)
EN M20		
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	150 J (111 ft-lb)
Brut de soudage	-30 °C (-22 °F)	100 J (74 ft-lb)
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	75 J (56 ft-lb)

Purus 42

Composition du fil

C	Mn	Si
0.08	1.45	0.85

Caractéristique de dépôt

Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
0.8 mm (0.030 in.)	60-200 A	18-24 V	3.2-10.0 m/min (126-394 in./min)	0.8-2.3 kg/h (1.8-5.1 lbs/h)
0.9 mm (0.035 in.)	70-250 A	18-26 V	3.0-12.0 m/min (118-472 in./min)	0.9-3.5 kg/h (2.0-7.7 lbs/h)
1.0 mm (0.040 in.)	80-300 A	18-32 V	2.7-15.0 m/min (106-591 in./min)	1.0-5.5 kg/h (2.2-12. lbs/h)
1.14 mm (0.045 in.)	100-350 A	18-34 V	2.6-15.0 m/min (102-591 in./min)	1.2-7.0 kg/h (2.6-15. lbs/h)
1.2 mm (0.047 in.)	120-380 A	18-35 V	2.5-15.0 m/min (98-591 in./min)	1.3-8.0 kg/h (2.9-17. lbs/h)
1.32 mm (0.052 in.)	130-400 A	19-35 V	2.4-15.0 m/min (94-591 in./min)	1.5-8.5 kg/h (3.3-18. lbs/h)
1.4 mm (0.055 in.)	150-420 A	22-36 V	2.3-12.0 m/min (91-472 in./min)	1.6-8.7 kg/h (3.5-19. lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	225-550 A	28-38 V	2.3-10.0 m/min (91-394 in./min)	2.1-9.4 kg/h (4.6-20. lbs/h)