

Purus 42 CF

Un fil solide G4Si1/ER70S-6 sans revêtement cuivré destiné au procédé de soudage GMAW des aciers au carbone-manganèse. Purus 42 CF est particulièrement adapté aux secteurs de la construction générale, des composants automobiles et des machines mobiles. Purus 42 CF a été conçu pour offrir un cordon de soudure propre en minimisant les îlots de silicate, en générant peu de fumée et en produisant une quantité infime de projections. Il est adapté aux applications robotisées.

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 : 42.039.44 DNV-GL : III YMS (C1, M21) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 19260

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
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 M21			
Brut de soudage	470 MPa (68 ksi)	560 MPa (81 ksi)	25 %
EN M20			
Brut de soudage	475 MPa (69 ksi)	570 MPa (83 ksi)	26 %

Résilience Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
AWS C1		
Brut de soudage	-30 °C (-22 °F)	80 J (59 ft-lb)
EN C1		
Brut de soudage	-30 °C (-22 °F)	75 J (56 ft-lb)
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	65 J (48 ft-lb)
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	110 J (81 ft-lb)
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)
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 CF

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)