Purus 42

El alambre AWS ER70S-6 de la gama Purus 42 está especialmente formulado para reducir la labor de limpieza después de la soldadura. La composición del alambre de calidad superior reduce la formación de islas de silicio y las salpicaduras. Purus ofrece un excelente arranque y estabilidad de arco, así como significativamente menos salpicaduras. En operaciones de robótica y de alto volumen, Purus puede reducir considerablemente el tiempo de limpieza después de la soldadura disminuyendo las islas de silicio y el tiempo de inactividad no planificado en soldaduras con pasadas múltiples. Además, puede incrementar el tiempo de funcionamiento alargando la vida útil de la punta. Con un control excepcional de la composición del alambre y del proceso de fabricación, Purus mantiene un proceso estable entre tandas de soldadura.

Especificaciones	
Clasificaciones	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
Aprobaciones	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

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

tipo de aleación	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Gas de protección	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

Propiedades típicas de Tensión			
Condición	**Límite de flujo**	**Resistencia a la tracción**	**Alargamiento**
EN M21			
Como queda soldado	470 MPa (68 ksi)	560 MPa (81 ksi)	25 %
AWS C1			
Como queda soldado	420 MPa (61 ksi)	530 MPa (77 ksi)	30 %
EN C1			
Como queda soldado	430 MPa (62 ksi)	530 MPa (77 ksi)	24 %
EN M20			
Como queda soldado	475 MPa (69 ksi)	570 MPa (83 ksi)	26 %

Teste Charpy		
Condición	**Temperatura de prueba**	**Valor de impacto**
EN M21		
Como queda soldado	-40 °C (-40 °F)	80 J (59 ft-lb)
Como queda soldado	-30 °C (-22 °F)	90 J (67 ft-lb)
Como queda soldado	20 °C (68 °F)	130 J (96 ft-lb)
AWS C1		
Como queda soldado	-30 °C (-22 °F)	80 J (59 ft-lb)
EN C1		
Como queda soldado	-40 °C (-40 °F)	65 J (48 ft-lb)
Como queda soldado	-30 °C (-22 °F)	75 J (56 ft-lb)
Como queda soldado	20 °C (68 °F)	110 J (81 ft-lb)
EN M20		
Como queda soldado	-40 °C (-40 °F)	75 J (56 ft-lb)
Como queda soldado	-30 °C (-22 °F)	100 J (74 ft-lb)
Como queda soldado	20 °C (68 °F)	150 J (111 ft-lb)

Purus 42

% típico de composición de alambre		
C	**Mn**	**Si**
0.08	1.45	0.85

Depósito				
Diámetro	**Corriente**	**Tensión**	**Velocidad de Alimentación**	**Tasa de Deposición**
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)