

Coreweld 46 LS

Coreweld 46 LS är ny generation metallpulverfylld rörtråd baserad på ESABs unika ytteknik för rörtrådar. Den är utvecklad för att svetsa på tunnplåt från 1mm, och den ger tillverkaren både snabbare och högre kvalitet på produkterna än med solid tråd. Väldigt lite kiselöar på svetsytan och lite sprut sänker tiden för efterarbete efter svetsning inför målning/ytbehandling. Coreweld 46LS är en unik produkt som sänker svetskostnaden även för mekaniserad och robotiserad svetsning. Jämfört med solid tråd, är fördelen med Coreweld 46LS det stora spannet för spraybåge som börjar redan vid 160A, där solid tråd generellt börjar vid ca 200A för diameter 1.0mm och 230A för diameter 1.2mm. Med M21 (Ar/15-25% CO₂) som skyddsgas, men bästa resultat fås med 92%Ar/8%CO₂. Byte från solid tråd till Coreweld 46LS är väldigt enkelt och kräver oftast inga större ändringar för exempelvis positionering av svetspistol eller dylikt, så konvertering är oftast begränsat till endast justering av svetsparametrar. (Art nr 35LS)

Tekniska data

Klassificeringar	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
Godkännanden	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

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	DC+
Diffunderbart väte	< 4 ml/100g
Legeringstyp	C Mn steel
Skyddsgas	M20, M21 (EN ISO 14175)

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
Helsvetsgods	485 MPa	545 MPa	29 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
Helsvetsgods	-40 °C	72 J

Svetsgodsanalys %

C	Mn	Si	Ni
0.04	1.25	0.63	0.35

Insmålningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmåtningshastighet	Insvetstal
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