

Purus 46 CF

En oförkopprad G4Si / ER70S-6 solidtråd för svetsning av olegerat kol-manganstål som är speciellt lämpad för svetsning av allmänna konstruktionsstål, bilkomponenter och mobila maskinindustrier. Den har en något högre mangan- och kiselhalt än den förkopprade Purus 46 för att höja hållfastheten i svetsen. Som skyddsgas används antingen en Ar / CO2 blandning (M21) eller ren CO2 (C1). Purus 46 CF är speciellt framtagen för att ge en svets med näst intill fri från kiselöar låg, låg rökemission och liten mängd svetssprut. Purus 46 CF kan med fördel användas vid robotsvetsning samt automatiserad svetsning.

Tekniska data

Klassificeringar	EN ISO 14341-A : G 42 3 C1 4Si1 EN ISO 14341-A : G 46 4 M20 4Si1 EN ISO 14341-A : G 46 4 M21 4Si1 EN ISO 14341-A : G 4Si1 SFA/AWS A5.18 : ER70S-6
Godkännanden	CE : EN 13479 DB : 42.039.42 DNV-GL : III YMS (C1) DNV-GL : III YMS (M21) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 19262

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Legeringstyp	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Skyddsgas	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Helsvetsgods	475 MPa	585 MPa	26 %
EN CO2 (C1)			
Helsvetsgods	450 MPa	560 MPa	26 %
EN 92Ar/8CO2 (M20)			
Helsvetsgods	500 MPa	600 MPa	25 %
AWS CO2 (C1)			
Helsvetsgods	450 MPa	560 MPa	29 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Helsvetsgods	-30 °C	70 J
Helsvetsgods	-40 °C	60 J
Helsvetsgods	20 °C	130 J
EN CO2 (C1)		
Helsvetsgods	20 °C	120 J
Helsvetsgods	-30 °C	70 J
EN 92Ar/8CO2 (M20)		
Helsvetsgods	-40 °C	80 J
Helsvetsgods	-30 °C	90 J
AWS CO2 (C1)		
Helsvetsgods	-30 °C	70 J

Trådens sammansättning %

C	Mn	Si
0.08	1.65	0.90

Purus 46 CF

Insmålningsdata				
Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmåtningshastighet	Insvetstal
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
1.6 mm	225-550 A	28-38 V	2.3-10.0 m/min	2.1-9.4 kg/h