

Purus 46

En kopparbelagd G4Si1 / ER70S-6 är en förkopprad svetstråd för svetsning av kol-mangan stål. Purus 46 är speciellt lämpad för svetsning av allmänna konstruktionsstål, bilkomponenter och mobila maskinindustrier. Purus 46 har något högre mangan och kiselhalt än Purus 42 för att öka hållfastheten hos svetsen. Tråden kan svetsas med antingen en Ar / CO2 blandning eller ren CO2 som skyddsgas. Purus 46 är speciellt framtagen för att ge en svets med näst intill fri från kiselöar, låg rökemission och liten mängd svetssprut. Tråden kan med fördel användas vid robot- och automatiserade svetsning där hög utbyte krävs.

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 : 42.039.40 DNV-GL : III YMS (C1) DNV-GL : III YMS (M21) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 19261

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

Insmältningsdata				
Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmättningshastighet	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
1.4 mm	150-420 A	22-36 V	2.3-12.0 m/min	1.6-8.7 kg/h
1.6 mm	225-550 A	28-38 V	2.3-10.0 m/min	2.1-9.4 kg/h