

Purus 42

Drut EN/ISO G3Si1 o specjalnej recepturze, opracowanej w celu redukcji czyszczenia spoin po spawaniu. Doskonały skład chemiczny drutu ogranicza powstawanie wysepek krzemionki oraz ilość rozprysków. Drut Purus 42 zapewnia doskonałe zajarzanie i stabilny uku oraz znacznie mniej rozprysków podczas spawania. W procesach zrobotyzowanych oraz masowej produkcji pautomatycznej, drut Purus 42 może znacznie zmniejszyć czas czyszczenia po spawaniu, eliminując szklivo a także nieplanowane przerwy, w przypadku ukadania spoin wielowarstwowych. Możliwie wydłuża czas bezobsługowy, dzięki większej żywotności kłocwki prądowej. Poprzez wyjątkowo kontrolowany skład chemiczny oraz proces produkcji Purus 42 zachowuje powtarzalność jako procesu dla każdego wytopu.

Dane techniczne

Klasyfikacje	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
Aprobata	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

Zatwierdzenia są oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z ESAB.

Rodzaj stopu	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Gaz osłonowy	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
EN M21			
Po spawaniu	470 MPa	560 MPa	25 %
AWS C1			
Po spawaniu	420 MPa	530 MPa	30 %
EN C1			
Po spawaniu	430 MPa	530 MPa	24 %
EN M20			
Po spawaniu	475 MPa	570 MPa	26 %

Udarowo Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
EN M21		
Po spawaniu	-30 °C	90 J
Po spawaniu	-40 °C	80 J
Po spawaniu	20 °C	130 J
AWS C1		
Po spawaniu	-30 °C	80 J
EN C1		
Po spawaniu	20 °C	110 J
Po spawaniu	-40 °C	65 J
Po spawaniu	-30 °C	75 J
EN M20		
Po spawaniu	20 °C	150 J
Po spawaniu	-40 °C	75 J
Po spawaniu	-30 °C	100 J

Purus 42

Skład drutu %

C	Mn	Si
0.08	1.45	0.85

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
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