

Coreweld 46 LT H4

Drut z rdzeniem metalowym do spawania w obecności mieszaniny gazów osonowych Ar/CO₂ oraz spawania stali o wysokiej wytrzymałości i minimalnej granicy plastyczności 460 MPa. Tworzy bardzo wytrzymałe stopiwo nawet w temperaturze -60°C. Drut rdzeniowy z wypełnieniem metalicznym przeznaczony do spawania w osonie Ar/CO₂ stali o wysokiej wytrzymałości o minimalnej granicy plastyczności 460 MPa. Zapewnia uzyskanie bardzo dobrej udatności stopiwa to temperatury -60 st. C.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	SFA/AWS A5.28 : E80C-G H4 EN ISO 17632-A : T 46 6 Z M M21 2 H5
Aprobata	ABS : 5YQ460 H5 BV : S5Y46M H5 CE : EN 13479 DB : 42.039.46 DNV-GL : V Y46MS H5 LR : 5Y46S H5 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 19850

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska więcej informacji, skontaktuj si z ESAB.

Prd spawania	DC+
Rodzaj stopu	CMn
Gaz osonowy	M21 (EN ISO 14175)

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzgldne
M21			
PWHT 2 hour(s) 620 °C	495 MPa	598 MPa	31 %
Po spawaniu	520 MPa	610 MPa	

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
M21		
Po spawaniu	-60 °C	94 J
PWHT	-60 °C	91 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %			
C	Mn	Si	Ni
M21 shielding gas.			
0.061	1.46	0.57	0.55

Dane wydajności stopiwa				
rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
1.2 mm	90-380 A	14-35 V	2.0-18.5 m/min	1.0-8.9 kg/h
1.4 mm	105-390 A	14-34 V	1.6-12.0 m/min	1.0-8.0 kg/h