

Purus 42

En EN/ISO G3Si1 tråd speciellt utvecklad för att minska mängden kisel och efterbearbetning av svetsen. Purus 42 avancerade kemiska trådsammansättningen minskar väsentligt både kisel och sprut, kan minska efterbearbetningstiden betydande framförallt i robot applikationer och mekaniserad svetsning. Kiselarena är fri och lättare att ta bort i vilket minskar risken för oplanerade stopp vid flerstängssvetsning. Med exceptionell kontroll över Purus 42 tillverkningsprocess och dess kemiska sammansättning kan Purus 42 friskra sig om samma egenskaper mellan produktionsloter.

Tekniska data	
Klassificeringar	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
Godkännanden	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

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 M21			
Helsvetsgods	470 MPa	560 MPa	25 %
AWS C1			
Helsvetsgods	420 MPa	530 MPa	30 %
EN C1			
Helsvetsgods	430 MPa	530 MPa	24 %
EN M20			
Helsvetsgods	475 MPa	570 MPa	26 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
EN M21		
Helsvetsgods	20 °C	130 J
Helsvetsgods	-40 °C	80 J
Helsvetsgods	-30 °C	90 J
AWS C1		
Helsvetsgods	-30 °C	80 J
EN C1		
Helsvetsgods	-40 °C	65 J
Helsvetsgods	20 °C	110 J
Helsvetsgods	-30 °C	75 J
EN M20		
Helsvetsgods	-40 °C	75 J
Helsvetsgods	-30 °C	100 J
Helsvetsgods	20 °C	150 J

Purus 42

Trådens sammansättning %

C	Mn	Si
0.08	1.45	0.85

Insmältningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmatningshastighet	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