

Coreweld 46 LS

Kaynak yüzeyinde çok düşük miktarda silika brakan metal özlü tel. Argon/karbon dioksit koruyucu gaz ile ince plaka (>1 mm) ve kaln kesitlerin kayna için tasarlanmtr. Üretilen daha geni kaynak ark, masif tele göre daha büyük bolukların doldurulabilecei anlamna gelir.

Teknik Özellikler	
Snflandrmalar	SFA/AWS A5.18 : E70C-6M H4 EN ISO 17632-A : T 46 4 M M20 2 H5 EN ISO 17632-A : T 46 4 M M21 2 H5
Onaylar	ABS : 4Y400M H5 BV : 4Y40 H5 (M20 & M21) BV : 4Y40 H5 CE : EN 13479 DB : 42.039.38 DNV : IV Y40MS(H5) (M20 & M21) DNV : IV Y40MS(H5) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 12152

Onaylar fabrika konumuna baldr. Daha fazla bilgi için lütfen ESAB ile iletiime geçin.

Kaynak Akım	DC+
Yayılabilir Hidrojen	< 4 ml/100g
Alam Tipi	C Mn steel
Koruyucu Gaz	M20, M21 (EN ISO 14175)

Tipik Çekme Özellikleri			
Koul	Akma Dayanım	Çekme Dayanım	Uzama
Kaynaklı Olarak	485 MPa	545 MPa	29 %

Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri		
Koul	Test Scakl	Darbe Deeri
Kaynaklı Olarak	-40 °C	72 J

Tipik Kaynak Metali Analizi %			
C	Mn	Si	Ni
0.04	1.25	0.63	0.35

Yma Verileri				
Çap	Akm	Gerilim	Tel Besleme Hz	Yma Hz
1.2 mm	100-360 A	16-32 V	1.8-13.0 m/min	1.3-8.0 kg/h
1.4 mm	150-380 A	18-34 V	2.5-9.0 m/min	1.8-7.0 kg/h
1.6 mm	150-450 A	17-36 V	2.0-9.3 m/min	1.7-7.8 kg/h