

Coreweld 46 LT H4

Ar/CO2 koruyucu gaz karmıyla ve minimum 460 MPa verimle yüksek mukavemetli çeliklerin kayna için tasarlanm metal özlü tel. -60 C derece gibi düşük sıcaklıklarda bile çok sağlam bir kaynak metali salar.

Teknik Özellikler	
Snflandrmalar	SFA/AWS A5.28 : E80C-G H4 EN ISO 17632-A : T 46 6 Z M M21 2 H5
Onaylar	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

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

Kaynak Akm	DC+
Alam Tipi	CMn
Koruyucu Gaz	M21 (EN ISO 14175)

Tipik Çekme Özellikleri			
Koul	Akma Dayanm	Çekme Dayanm	Uzama
M21			
Kaynakl Olarak	520 MPa	610 MPa	
PWHT 2 hour(s) 620 °C	495 MPa	598 MPa	31 %

Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri		
Koul	Test Scakl	Darbe Deeri
M21		
Kaynakl Olarak	-60 °C	94 J
PWHT	-60 °C	91 J

Tipik Kaynak Metali Analizi %			
C	Mn	Si	Ni
M21 shielding gas.			
0.061	1.46	0.57	0.55

Yma Verileri				
Çap	Akm	Gerilim	Tel Besleme Hz	Yma Hz
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