

Purist 42 CF

用于碳锰钢GMAW的非镀铜G3Si1 / ER70S-6实芯焊丝。Purist 42 CF尤其适用于通用制造，汽车零部件和移动机械行业。焊丝用混合气或纯CO₂作为保护气体。Purist 42 CF的设计独特之处在于焊缝异常洁净，具有最少的琉璃硅，烟尘量和极低的飞溅率。焊丝也适用于对熔敷率要求极高的机器人应用。

技术参数

分类	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
批准	CE : EN 13479 CWB : B-G 49A 3 C1 S6 DB : 42.039.44 DNV-GL : III YMS (C1, M21) UKCA : EN 13479 VdTV : 19260

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

合金类型	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
保护气体	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

典型拉伸性能

条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
AWS C1			
焊态	420 MPa	530 MPa	30 %
EN C1			
焊态	430 MPa	530 MPa	24 %
EN M21			
焊态	470 MPa	560 MPa	25 %
EN M20			
焊态	475 MPa	570 MPa	26 %

夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
AWS C1		
焊态	-30 ° C	80 J
EN C1		
焊态	20 ° C	110 J
焊态	-40 ° C	65 J
焊态	-30 ° C	75 J
EN M21		
焊态	20 ° C	130 J
焊态	-40 ° C	80 J
焊态	-30 ° C	90 J
EN M20		
焊态	20 ° C	150 J
焊态	-30 ° C	100 J
焊态	-40 ° C	75 J

Purist 42 CF

焊丝成分

C	Mn	Si
0.08	1.45	0.85

熔敷数据

直径	安培	电压 V	送丝速度	熔敷率
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