

Purus 46

En kobberbelagt G4Si1/ER70S-6 massiv tråd til GMAW svejsning af kulmanganstål. Purus 46 er specielt egnet til brug i almindeligt byggeri, bilkomponenter og industri for mobile maskiner. Indholdet af mangan og silicium er lidt højere end i Purus 42 for at øge styrken af svejsemetallet. Tråden kan svejses enten med en blandgas eller med ren CO2 som beskyttelsesgas. Purus 46 er udformet til at give en svejsesom med et minimum af siliciumøer og sprøjt. Tråden er egnet til robotsvejsning ved høje nedsmeltningshastigheder.

Klassifikations svejsemetal	EN ISO 14341 -A : G 42 3 C1 4Si1 EN ISO 14341 -A : G 46 4 M20 4Si1 EN ISO 14341 -A : G 46 4 M21 4Si1
Klassifikation elektrode	SFA/AWS A5.18 : ER70S-6 EN ISO 14341-A : G 4Si1
Godkendelser	CE EN 13479 DB 42.039.40 VdTUV 19261

Godkendelser er baseret på fabriksplacering. Kontakt ESAB for flere oplysninger.

Legeringstype	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Beskyttelsesgas	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

Typisk trækkegenskaber

Betingelse	Trækstyrke	Trækstyrke	Forlængelse
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
As Welded	475 MPa	585 MPa	26 %
EN CO2 (C1)			
As Welded	450 MPa	560 MPa	26 %
AWS CO2 (C1)			
As Welded	450 MPa	560 MPa	29 %
EN 92Ar/8CO2 (M20)			
As Welded	500 MPa	600 MPa	25 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
AWS CO2 (C1)		
As Welded	-30 °C	70 J
EN CO2 (C1)		
As Welded	20 °C	120 J
As Welded	-30 °C	70 J
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
As Welded	20 °C	130 J
As Welded	-30 °C	70 J
As Welded	-40 °C	60 J
EN 92Ar/8CO2 (M20)		
As Welded	-30 °C	90 J
As Welded	-40 °C	80 J

Typical Wire Composition %

C	Mn	Si
0.08	1.65	0.90

Nedsmeltning Data

Diameter	Ampere	Volt	Trådfremføringshastighed	Nedsmeltning
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

Godkendelser er baseret på fabriksplacering. Kontakt ESAB for flere oplysninger.