

Purus 42

Drut EN/ISO G3Si1 o specjalnej recepturze, opracowanej w celu redukcji czyszczenia spoin po spawaniu. Doskonały skład chemiczny drutu ogranicza powstawanie wysepek krzemionki oraz ilość rozprysku; w. Drut Purus 42 zapewnia doskonałe zajarzanie i stabilność łuku oraz znacznie mniej rozprysku; w podczas spawania. W procesach zrobotyzowanych oraz masowej produkcji p; automatycznej, drut Purus 42 może znacząco zmniejszyć czas czyszczenia po spawaniu, eliminując szklivo a także nieplanowane przerwy, w przypadku układania spoin wielowarstwowych. Może r; wnieć wydłużyć czas bezobsługowy, dzięki większej żywotności końcówki; wki prądowej. Poprzez wyjątkową kontrolę składu chemicznego oraz procesu produkcji Purus 42 zachowuje powtarzalną jakość procesu dla każdego wytopu.

Klasyfikacja stopiwa	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
Klasyfikacja drutu	SFA/AWS A5.18 : ER70S-6 EN ISO 14341-A : G 3Si1
Dopuszczenia	CE EN 13479 CWB B-G 49A 3 C1 S6 (B-G 49A 3 C G6) DB 42.039.43 DNV-GL III YMS VdTUV 19190

Atesty zależne są od lokalizacji zakładu. W celu otrzymania dalszych informacji prosimy skontaktować się z przedstawicielem ESAB.

Rodzaj stopu	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
---------------------	--

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
EN 80Ar 20CO2			
Po spawaniu	470 MPa	560 MPa	25 %
EN CO2			
Po spawaniu	430 MPa	530 MPa	24 %
AWS CO2			
Po spawaniu	420 MPa	530 MPa	30 %
EN 92Ar 8CO2			
Po spawaniu	475 MPa	570 MPa	26 %

Udarność Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarność KV
AWS CO2		
Po spawaniu	-30 °C	80 J
EN 80Ar 20CO2		
Po spawaniu	20 °C	130 J
Po spawaniu	-30 °C	90 J
Po spawaniu	-40 °C	80 J
EN CO2		
Po spawaniu	20 °C	110 J
Po spawaniu	-30 °C	75 J
Po spawaniu	-40 °C	65 J
EN 92Ar 8CO2		
Po spawaniu	20 °C	150 J
Po spawaniu	-30 °C	100 J
Po spawaniu	-40 °C	75 J

Typical Wire Composition %

C	Mn	Si
0.08	1.45	0.85

Dane wydajności stopiwa

Średnica	A	V	Prędkość podawania drutu	Wydajność stopiwa
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

Purus 42

Dane wydajności stopiwa

Średnica	A	V	Prędkość podawania drutu	Wydajność stopiwa
1.6 mm	225-550 A	28-38 V	2.3-10.0 m/min	2.1-9.4 kg/h