

Purus 42 CF

Niemiedziowany drut lity G3Si1/ER70S-6 do spawania metodą MAG stali węglowo-manganowych. Purus 42 CF nadaje się do użytku zwłaszcza w branży konstrukcyjnej, motoryzacyjnej i budowy maszyn roboczych. Drutem można spawać w osłonie mieszanki gazowej lub samym CO₂. Purus 42 CF zapewni czysty ścieg spawalniczy z minimalną ilością szklawa. Wytwarza mało dymów i bardzo mało rozprysków. Drut nadaje się do zastosowań zrobotyzowanych o wysokiej wydajności stopiwa.

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:	EN ISO 14341-A:G 3Si1, SFA/AWS A5.18:ER70S-6
Dopuszczenia:	CE EN 13479, CWB B-G 49A 3 C1 S6 (B-G 49A 3 C G6), DB 42.039.44, VdTÜV 19260

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
AWS CO2			
W stanie surowym po spawaniu	420 MPa	530 MPa	30 %
EN 80Ar 20CO2			
W stanie surowym po spawaniu	470 MPa	560 MPa	25 %
EN 92Ar 8CO2			
W stanie surowym po spawaniu	475 MPa	570 MPa	26 %
EN CO2			
W stanie surowym po spawaniu	430 MPa	530 MPa	24 %

Udarność Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarność KV
AWS CO2		
W stanie surowym po spawaniu	-30 °C	80 J
EN 80Ar 20CO2		
W stanie surowym po spawaniu	20 °C	130 J
W stanie surowym po spawaniu	-30 °C	90 J
W stanie surowym po spawaniu	-40 °C	80 J
EN 92Ar 8CO2		
W stanie surowym po spawaniu	20 °C	150 J
W stanie surowym po spawaniu	-30 °C	100 J
W stanie surowym po spawaniu	-40 °C	75 J

Purus 42 CF

Udarność Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarność KV
EN CO2		
W stanie surowym po spawaniu	20 °C	110 J
W stanie surowym po spawaniu	-30 °C	75 J
W stanie surowym po spawaniu	-40 °C	65 J

Skład chemiczny drutu %

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 m/min	0.8-2.3 kg/h
0.9 mm	70-250 A	18-26 V	3.0-12 m/min	0.9-3.5 kg/h
1.0 mm	80-300 A	18-32 V	2.7-15 m/min	1.0-5.5 kg/h
1.14 mm	100-350 A	18-34 V	2.6-15 m/min	1.2-7.0 kg/h
1.2 mm	120-380 A	18-35 V	2.5-15 m/min	1.3-8.0 kg/h
1.32 mm	130-400 A	19-35 V	2.4-15 m/min	1.5-8.5 kg/h
1.4 mm	150-420 A	22-36 V	2.3-12 m/min	1.6-8.7 kg/h
1.6 mm	225-550 A	28-38 V	2.3-10 m/min	2.1-9.4 kg/h