

Purus 42

Проволока класса EN/ISO G3Si1 разработана специально для снижения объема зачистных работ после сварки. Состав проволоки позволяет уменьшить количество брызг и кремниевых бляшек, что особенно важно при многопроходной сварке и/или качественной покраске изделия. Purus 42 обеспечивает отличное зажигание и стабильность дуги. Снижение уровня брызг до 30% по сравнению с другими проволоками типа 70S-6. В роботизированных и полуавтоматических процессах сварки крупносерийного производства проволока Purus 42 значительно снижает объем зачистных работ после сварки, количество шлака и время простоев при многопроходной сварке. Также при применении Purus 42 увеличивается срок службы контактных наконечников. Исключительный контроль сырья и процесса производства проволоки Purus 42 позволяют сохранять стабильность характеристик и свойств.

Классификация наплавленного металла	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
Классификация сварочной проволоки	SFA/AWS A5.18 : ER70S-6 EN ISO 14341-A : G 3Si1
Одобрения	CE EN 13479 CWB B-G 49A 3 C1 S6 DB 42.039.43 DNV-GL III YMS (C1) DNV-GL III YMS (M21) DNV-GL III YMS VdTUV 19190

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Тип сплава	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Защитный газ	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
EN 80Ar 20CO2			
После сварки	470 MPa	560 MPa	25 %
EN CO2			
После сварки	430 MPa	530 MPa	24 %
AWS CO2			
После сварки	420 MPa	530 MPa	30 %
EN 92Ar 8CO2			
После сварки	475 MPa	570 MPa	26 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
EN 80Ar 20CO2		
После сварки	20 °C	130 J
После сварки	-30 °C	90 J
После сварки	-40 °C	80 J
EN CO2		
После сварки	20 °C	110 J
После сварки	-30 °C	75 J
После сварки	-40 °C	65 J
EN 92Ar 8CO2		
После сварки	20 °C	150 J
После сварки	-30 °C	100 J
После сварки	-40 °C	75 J
AWS CO2		
После сварки	-30 °C	80 J

Хим. состав проволоки

C	Mn	Si
0.08	1.45	0.85

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Скорость подачи проволоки	Кэфф. наплавки
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

Purus 42

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Скорость подачи проволоки	Кэфф. наплавки
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

Approvals are based on factory location. Please contact ESAB for more information.