



Purus 46 CF

Неомедненная проволока сплошного сечения класса G4Si1/ER70S-6 для дуговой сварки углеродистой стали плавящимся электродом в защитной атмосфере. Сварочная проволока Purus 46 CF лучше всего подходит для сварки металлоконструкций общего назначения, а также для использования в отраслях по производству автомобильных компонентов и мобильного оборудования. По сравнению с Purus 42 CF у нее незначительно повышено содержание марганца и кремния, что повышает прочность металла сварного шва. Сварка этой проволокой может осуществляться в защитной атмосфере либо из смеси газов, либо из чистого CO₂. Проволока Purus 46 CF разработана для обеспечения чистоты поверхности сварного шва с минимумом островков включения кремния, минимального образования сварочных дымов и чрезвычайно низкого уровня разбрызгивания. Эта сварочная проволока подходит для высокопроизводительных роботизированных комплексов.

Классификация наплавленного металла	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
Классификация сварочной проволоки	SFA/AWS A5.18 : ER70S-6 EN ISO 14341-A : G 4Si1
Одобрения	CE EN 13479 DB 42.039.42 VdTUV 19262

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 (M21)			
После сварки	475 MPa	585 MPa	26 %
EN CO₂ (C1)			
После сварки	450 MPa	560 MPa	26 %
AWS CO₂ (C1)			
После сварки	450 MPa	560 MPa	29 %
EN 92Ar/8CO₂ (M20)			
После сварки	500 MPa	600 MPa	25 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
EN CO₂ (C1)		
После сварки	20 °C	120 J
После сварки	-30 °C	70 J
EN 80Ar/20CO₂ (M21)		
После сварки	20 °C	130 J
После сварки	-30 °C	70 J
После сварки	-40 °C	60 J
AWS CO₂ (C1)		
После сварки	-30 °C	70 J
EN 92Ar/8CO₂ (M20)		
После сварки	-30 °C	90 J
После сварки	-40 °C	80 J

Хим. состав проволоки

C	Mn	Si
0.08	1.65	0.90

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
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
1.6 mm	225-550 A	28-38 V	2.3-10.0 m/min	2.1-9.4 kg/h