

## Purus 46 CF

Niemiedziowany drut lity G4Si1/ER70S-6 do spawania metod MAG stali wglowo-manganowych. Purus 46 CF nadaje się do użytku zwłaszcza w branży konstrukcyjnej, motoryzacyjnej i budowy maszyn roboczych. Dzięki wyżej ni w przypadku Purus 42 CF zawartoci manganu i krzemu stopiwo ma wysz wytrzymaao. Drutem mona spawa w osonie mieszanki gazowej lub samym CO<sub>2</sub>. Purus 46 CF zapewnia czysty cieć spawalniczy z minimaln iloí szkliwa. Wytwarza mao dymów i bardzo mao rozprysków. Drut nadaje się do zastosowa zrobotyzowanych o wysokiej wydajności stopiwa.

Dane techniczne	
<b>Klasyfikacje</b>	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 EN ISO 14341-A : G 4Si1 SFA/AWS A5.18 : ER70S-6
<b>Aprobaty</b>	CE : EN 13479 DB : 42.039.42 DNV : III YMS DNV : IV Y40MS DNV-GL : III YMS (C1) DNV-GL : III YMS (M21) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 19262

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska wiecej informacji, skontaktuj się z ESAB.

<b>Rodzaj stopu</b>	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
<b>Gaz osonowy</b>	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzglídne
<b>EN 80Ar/20CO2 (M21)</b>			
Po spawaniu	475 MPa	585 MPa	26 %
<b>EN CO2 (C1)</b>			
Po spawaniu	450 MPa	560 MPa	26 %
<b>EN 92Ar/8CO2 (M20)</b>			
Po spawaniu	500 MPa	600 MPa	25 %
<b>AWS CO2 (C1)</b>			
Po spawaniu	450 MPa	560 MPa	29 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
<b>EN 80Ar/20CO2 (M21)</b>		
Po spawaniu	20 °C	130 J
Po spawaniu	-30 °C	70 J
Po spawaniu	-40 °C	60 J
<b>EN CO2 (C1)</b>		
Po spawaniu	20 °C	120 J
Po spawaniu	-30 °C	70 J
<b>EN 92Ar/8CO2 (M20)</b>		
Po spawaniu	-30 °C	90 J
Po spawaniu	-40 °C	80 J
<b>AWS CO2 (C1)</b>		
Po spawaniu	-30 °C	70 J

## Purus 46 CF

### Skład drutu %

C	Mn	Si
0.08	1.65	0.90

### Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno 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
1.6 mm	225-550 A	28-38 V	2.3-10.0 m/min	2.1-9.4 kg/h