

## Purus 42

Drut EN/ISO G3Si1 o specjalnej recepturze, opracowanej w celu redukcji czyszczenia spoin po spawaniu. Doskonaly sklad chemiczny drutu ogranicza powstawanie wysepek krzemionki oraz ilo rozpryskw. Drut Purus 42 zapewnia doskonałe zajarzanie i stabilno uku oraz znacznie mniej rozpryskw podczas spawania. W procesach zrobotyzowanych oraz masowej produkcji pautomatycznej, drut Purus 42 moe znaczco zmniejszy czas czyszczenia po spawaniu, eliminujc szkliwo a take nieplanowane przerwy, w przypadku ukadania spoin wielowarstwowych. Moe rwnie wydly czas bezobsugowy, dziki wikszej ywotnoci kocwki prdowej. Poprzez wyjtkow kontrol skadu chemicznego oraz procesu produkcji Purus 42 zachowuje powtarzaln jako procesu dla kadego wytopu.

Dane techniczne	
<b>Klasyfikacje</b>	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 EN ISO 14341-A : G 3Si1 SFA/AWS A5.18 : ER70S-6
<b>Aprobaty</b>	CWB : B-G 49A 3 C1 S6 DNV-GL : III YMS (C1, M21) CE : EN 13479 DB : 42.039.43 DNV : III YMS UKCA : EN 13479 VdTÜV : 19190

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska wiecej informacji, skontaktuj si 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 wzgldne
<b>EN M21</b>			
Po spawaniu	470 MPa	560 MPa	25 %
<b>AWS C1</b>			
Po spawaniu	420 MPa	530 MPa	30 %
<b>EN C1</b>			
Po spawaniu	430 MPa	530 MPa	24 %
<b>EN M20</b>			
Po spawaniu	475 MPa	570 MPa	26 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
<b>EN M21</b>		
Po spawaniu	20 °C	130 J
Po spawaniu	-30 °C	90 J
Po spawaniu	-40 °C	80 J
<b>AWS C1</b>		
Po spawaniu	-30 °C	80 J
<b>EN C1</b>		
Po spawaniu	20 °C	110 J
Po spawaniu	-30 °C	75 J
Po spawaniu	-40 °C	65 J
<b>EN M20</b>		
Po spawaniu	20 °C	150 J
Po spawaniu	-30 °C	100 J
Po spawaniu	-40 °C	75 J

## Purus 42

### Skad drutu %

C	Mn	Si
0.08	1.45	0.85

### 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
1.4 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