

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 обеспечивает отличное загорание 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 значительно снижает объем зачистных работ после сварки, количество шлака и время простоя при многопроходной сварке. Также при применении Purus увеличивается срок службы контактных наконечников. Исключительный контроль сырья и процесса производства проволоки Purus позволяют сохранять стабильность характеристик и свойств.

Класс наплавленного металла:	EN ISO 14341-A:G 38 3 C1 3Si1, EN ISO 14341-A:G 42 4 M21 3Si1
Класс сварочной проволоки:	EN ISO 14341-A:G 3Si1, SFA/AWS A5.18:ER70S-6
Сертификация:	CE EN 13479

Сертификация привязана к заводу-изготовителю. Свяжитесь с ESAB для получения более подробной информации.

Тип сплава:	Углеродистая сталь (Mn/Si-легированная)
--------------------	---

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел прочности	Предел текучести	Удлинение относительное
EN 80Ar 20CO2			
После сварки	470 МПа	560 МПа	25 %
EN CO2			
После сварки	430 МПа	530 МПа	24 %

Ударная вязкость по Шарпи

Состояние	Температура тестирования	Работа удара
EN 80Ar 20CO2		
После сварки	20 °C	130 Дж
После сварки	-30 °C	90 Дж
После сварки	-40 °C	80 Дж
EN CO2		
После сварки	20 °C	110 Дж
После сварки	-30 °C	75 Дж
После сварки	-40 °C	65 Дж

Химический состав проволоки %

C	Mn	Si
0.085	1.45	0.85

Purus 42

Характеристики наплавки

Диаметр	Ток	Напряжение	Скорость подачи проволоки	Коэффициент наплавки
0.8 мм	60-200 А	18-24 В	3.2-10 м/мин	0.8-2.3 кг/ч
0.9 мм	70-250 А	18-26 В	3.0-12 м/мин	0.9-3.5 кг/ч
1.0 мм	80-300 А	18-32 В	2.7-15 м/мин	1.0-5.5 кг/ч
1.14 мм	100-350 А	18-34 В	2.6-15 м/мин	1.2-7.0 кг/ч
1.2 мм	120-380 А	18-35 В	2.5-15 м/мин	1.3-8.0 кг/ч
1.32 мм	130-400 А	19-35 В	2.4-15 м/мин	1.5-8.5 кг/ч
1.4 мм	150-420 А	22-36 В	2.3-12 м/мин	1.6-8.7 кг/ч
1.6 мм	225-550 А	28-38 В	2.3-10 м/мин	2.1-9.4 кг/ч