

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 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 значительно снижает объем зачистных работ после сварки, количество шлака и время простоев 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 текучести | Предел прочности | 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 A | 18-24 В | 3.2-10 м/мин | 0.8-2.3 кг/ч |
| 0.9 мм | 70-250 A | 18-26 В | 3.0-12 м/мин | 0.9-3.5 кг/ч |
| 1.0 мм | 80-300 A | 18-32 В | 2.7-15 м/мин | 1.0-5.5 кг/ч |
| 1.14 мм | 100-350 A | 18-34 В | 2.6-15 м/мин | 1.2-7.0 кг/ч |
| 1.2 мм | 120-380 A | 18-35 В | 2.5-15 м/мин | 1.3-8.0 кг/ч |
| 1.32 мм | 130-400 A | 19-35 В | 2.4-15 м/мин | 1.5-8.5 кг/ч |
| 1.4 мм | 150-420 A | 22-36 В | 2.3-12 м/мин | 1.6-8.7 кг/ч |
| 1.6 мм | 225-550 A | 28-38 В | 2.3-10 м/мин | 2.1-9.4 кг/ч |



ESAB / esab.com

