

Coreweld 46 LT H4

Drut z rdzeniem metalowym do spawania w obecności mieszaniny gazów osłonowych Ar/CO₂ oraz spawania stali o wysokiej wytrzymałości i minimalnej granicy plastyczności 460 MPa. Tworzy bardzo wytrzymałe stopiwo nawet w temperaturze -60°C. Drut rdzeniowy z wypełnieniem metalicznym przeznaczony do spawania w osłonie Ar/CO₂ stali wysokiej wytrzymałości o minimalnej granicy plastyczności 460 MPa. Zapewnia uzyskanie bardzo dobrej udatności stopiwa to temperatury -60 st. C.

Klasyfikacja stopiwa	SFA/AWS A5.28 : E80C-G H4 EN ISO 17632-A : T 46 6 Z M M21 2 H5
Dopuszczenia	ABS 5YQ460 H5 BV S5Y46M H5 CE EN 13479 DB 42.039.46 DNV-GL V Y46MS H5 LR 5Y46S H5 VdTUV 19850

Atesty zależne są od lokalizacji zakładu. W celu otrzymania dalszych informacji prosimy skontaktować się z przedstawicielem ESAB.

Prąd spawania	DC+
Rodzaj stopu	CMn
Gaz osłonowy	M21 (EN ISO 14175)

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
M21			
PWHT 2hr 620°C	495 MPa	598 MPa	31 %
Po spawaniu	520 MPa	610 MPa	-

Udatność Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udatność KV
M21		
Po spawaniu	-60 °C	94 J
PWHT 2hr 620°C	-60 °C	91 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	Ni
0.061	1.46	0.57	0.55

Dane wydajności stopiwa

Średnica	A	V	Prędkość podawania drutu	Wydajność stopiwa
1.2 mm	90-380 A	14-35 V	2.0-18.5 m/min	1.0-8.9 kg/h
1.4 mm	105-390 A	14-34 V	1.6-12.0 m/min	1.0-8.0 kg/h