

Coreweld 46 LS

Le Coreweld 46 LS est un fil fourré poudre métallique basé sur la technologie révolutionnaire de surface du fil fourré d'ESAB. Il a été développé pour le soudage de tôles fines ayant une épaisseur minimum de 1,0 mm et permet aux fabricants une solution de soudure considérablement plus rapide et de plus grande qualité par rapport aux fils MAG. L'absence ou le niveau très faible de silicates sur la surface de soudure et de projections réduisent le nettoyage après le soudage avant d'appliquer revêtement ou peinture. Le Coreweld 46 LS est un produit unique qui réduit considérablement les coûts de soudage pour la fabrication mécanisée et robotisée. De nombreux avantages par rapport aux fils pleins sont associés à une enveloppe de paramètres de pulvérisation axiale extrêmement large qui débute à partir de 160A. Avec un fil plein, la pulvérisation axiale débute approximativement à 200A pour un diamètre de 1,0 mm et à 230A pour un diamètre de 1,2 mm. Ces caractéristiques sont valables pour le gaz de protection standard M21 (Ar/15 % de CO₂), bien que les résultats optimaux soient obtenus avec un mélange de 92% d'Ar/8% de CO₂. Le passage de fils pleins aux Coreweld 46 LS ne nécessite pas, dans la plupart des cas, de changement dans le positionnement de la torche et le temps de conversion est de ce fait limité. L'optimisation des paramètres de soudage.

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.18 : E70C-6M H4 EN ISO 17632-A : T 46 4 M M20 2 H5 EN ISO 17632-A : T 46 4 M M21 2 H5
Agréments	ABS : 4Y400M H5 BV : 4Y40 H5 (M20 & M21) BV : 4Y40 H5 CE : EN 13479 DB : 42.039.38 DNV : IV Y40MS(H5) (M20 & M21) DNV : IV Y40MS(H5) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 12152

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	DC+
Hydrogène diffusible	< 4 ml/100g
Type d'alliage	C Mn steel
Gaz de protection	M20, M21 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance à la traction	Allongement
Brut de soudage	485 MPa (70 ksi)	545 MPa (79 ksi)	29 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	72 J (53 ft-lb)

Analyse du métal déposé			
C	Mn	Si	Ni
0.04	1.25	0.63	0.35

Caractéristique de dépôt				
Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
1.2 mm (0.045 in.)	100-360 A	16-32 V	1.8-13.0 m/min (71-512 in./min)	1.3-8.0 kg/h (2.9-17. lbs/h)
1.4 mm (0.052 in.)	150-380 A	18-34 V	2.5-9.0 m/min (98-354 in./min)	1.8-7.0 kg/h (4.0-15. lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	150-450 A	17-36 V	2.0-9.3 m/min (79-366 in./min)	1.7-7.8 kg/h (3.7-17. lbs/h)