

Általános leírás

Fémportöltetes hegesztőhuzal középvastag (>3 mm) és vastag lemezek robotizált illetve automatizált hegesztéséhez. A G4Si1 besorolású tömör hegesztőhuzalokhoz viszonyított többleteljesítménye 20-25%. Kiváló előtolhatóságával lehetővé teszi a nagy hegesztési sebességek elérését. Legelőnyösebb alkalmazása vízszintes vagy vízszintesbe forgatott pozíciókban lehetséges.

Védőgáz (MSZ EN 439)

M21

Polaritás

DC+

Hegesztési pozíciók



Besorolás

EN ISO 17632-A T 46 4 M M 2 H5 (varratfém)
SFA/AWS A5.18 E70C-6M H4 (varratfém)

Jóváhagyások

VdTÜV 04901
ABS 3SA, 3YSA
BV S3M, S3YM HH (M21)
CE EN 13479
DB 42.105.09
DNV IV YMS (H10)
GL 4YH10S (M21)
LR 3S 3YS H15

Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

Védőgáz: M21

C	Si	Mn	S	P
0,06-0,09	0,5-0,8	1,35-1,8	0,03	0,025

Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

	Védőgáz M21
Folyáshatár (MPa)	min 460
Szakítószilárdság (MPa)	530-630
Nyúlás (%)	min 24

Ütőmunka (KV)

Vizsgálati hőmérséklet	Ütőmunka (J) Védőgáz M12
-40°C	min 47

Hegesztési paraméterek

Átmérő Ø mm	Áramerősség A		W l/perc	η %	H kg/h		V m/perc		Feszültség V	
	Min	Max			Min	Max	Min	Max	Min	Max
1.2	150	350	20	95	2.0	8.0	4.6	18.5	21	37
1.4	150	350	20	95	1.8	6.7	2.5	8.8	18	33
1.6	150	450	20	95	1.7	7.8	2.0	9.3	17	36

W = Védőgázszükséglet

η = Kihozatali hatásfok (Lehegesztett varratfém (kg) / felhasznált maghuzal (kg) * 100)

H = Varratfém tömeg / 1 óra idő

V = Előtolási sebesség