

## Coreweld 46 LS

Coreweld 46 LS on uudentyypinen metallitäytelanka. Se on kehitetty erityisesti ohutlevyjen hitsaukseen suurella nopeudella. Hitsin pinnalle muodostuva ns. pintakuonon määrä on hyvin pieni, mikä vähentää jälkityön tarvetta. Se soveltuu erinomaisesti mekanisoituun ja robotisoituun hitsaukseen. Umpilankaan verrattuna kuumakaarialue on laajempi ja se alkaa jo pienemmillä virroilla, seoskaasulla M21 (Ar+15...25%CO<sub>2</sub>) transiiovirta on noin 160 A, kun 1,0 mm:n umpilangalla se on noin 200 A ja 1,2 mm:n langalla noin 230 A. Parhaat ominaisuudet saadaan seoskaasulla 92%Ar+8%CO<sub>2</sub>.

<b>Luokittelut, hitsiaine</b>	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
<b>Hyväksynät</b>	ABS 4Y40M H5 (M20 & M21) BV 4Y40 H5 (M20 & M21) CE EN 13479 DB 42.039.38 DNV IV Y40MS(H5) (M20 & M21) GL 4Y40H5S (M20 & M21) NAKS/HAKC 1.2MM VdTUV 12152

Hyväksynät tehdaskohtaisia, lisätietoja ESABilta.

<b>Hitsausvirta</b>	DC+
<b>Vetyttöisyys</b>	< 4 ml/100g
<b>Seostyyppi</b>	C Mn steel
<b>Suojakaasu</b>	M20, M21 (EN ISO 14175)

### Charpy V -iskutitkeys

<b>Tila</b>	<b>Testauslämpötila</b>	<b>Iskutitkeys</b>
Hitsatussa tilassa	-40 °C	72 J

### Hitsiaineen Koostumus

<b>C</b>	<b>Mn</b>	<b>Si</b>	<b>Ni</b>
0.04	1.25	0.63	0.35

### Hitsausarvot

<b>Halkaisija</b>	<b>A</b>	<b>Jännite</b>	<b>Langansyöttönopeus</b>	<b>Hitsiaineentuotto</b>
1.2 mm	100-360 A	16-32 V	1.8-13.0 m/min	1.3-8.0 kg/h
1.4 mm	150-380 A	18-34 V	2.5-9.0 m/min	1.8-7.0 kg/h
1.6 mm	150-450 A	17-36 V	2.0-9.3 m/min	1.7-7.8 kg/h