

Coreweld 46 LS

Metallpulverfülldraht für Ein - und Mehrlagenschweißungen im Stahl-, Fahrzeug-, Maschinen-, Schiff-, Behälter- und Kesselbau an un- und niedriglegierten Stählen. Sehr gute Fördereigenschaften und exzellentes Zündverhalten durch neu entwickelte Drahtoberflächenbeschichtung. Die sehr geringe Silikatinselfbildung reduziert den Nacharbeitsaufwand erheblich. Sehr gut geeignet für Hochgeschwindigkeitsschweißungen an dünnwandigen Bauteilen ab 1 mm Wanddicke (z. B. Automobiltechnik). Bevorzugtes Schutzgas für oxidfreie Nähte: M20 (92% Ar / 8% CO₂).

Empfohlene Schutzgase: M20, M21

Für Werkstoffe wie P235 / S235 - P460 / S460 u. ä.

Klassifikationen:	SFA/AWS A5.36: E71T15-M20A4-CS1 H4, SFA/AWS A5.36: E71T15-M21A4-CS1 H4, EN ISO 17632-A: T 46 4 M M20 2 H5, T 46 4 M M21 2 H5
Zulassungen/ Eignungsprüfungen:	CE EN 13479, DB 42.039.38, VdTÜV 12152, ABS 4Y40M H5 (M20), ABS 4Y40M H5 (M21), BV 4Y40 H5 (M20), BV 4Y40 H5 (M21), DNV-GL IV Y40MS(H5) (M20), DNV-GL IV Y40MS(H5) (M21)

Die Gültigkeit von Zulassungen und Eignungsprüfungen ist im Bedarfsfall mit ESAB abzustimmen.

Schweißstrom:	=+
Diffusibler Wasserstoff:	< 4 ml/100g
Legierungstyp:	Unlegiert

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Unbehandelt	485 MPa	545 MPa	29 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit KV
Unbehandelt	-40 °C	72 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %			
C	Mn	Si	Ni
0.04	1.25	0.63	0.35

Leistungsdaten				
Durchmesser	Schweißstrom	Spannung	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
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