



Coreweld C6

Coreweld C6 a été développé et « affiné » spécialement pour le soudage manuel, automatique et robotisé dans l'industrie automobile, la fabrication de wagons ferroviaires, la soudure structurale et d'autres applications similaires. Jamais il n'y a eu un tel combinaison parfaite de métal d'apport et d'exigences de l'industrie en matière de qualité, de productivité et de rentabilité.

Classifications	AWS A5.36: E70T15-M20A2-CS1-H4 AWS A5.36: E70T15-M21A4-CS1-H4 AWS A5.18: E70C-6MD H4
Approbations	ABS 3SA, 4YSA CWB CSA W48
Industrie	Construction de navires/chalands Wagons ferroviaires Équipement portable Fabrication industrielle et générale Génie civil Construction de ponts Construction automobile

Les homologations sont effectuées pour chaque atelier de fabrication. Pour plus d'information, communiquez avec ESAB

Propriétés de traction types

Condition	Limite d'élasticité mét.	Résistance à la traction mét.	Réduction d'aire	Allongement
90% Ar - 10% CO2				
Brut de soudage	545 MPa (79 ksi)	595 MPa (86 ksi)	63 %	25 %
75% Ar - 25% CO2				
Brut de soudage	505 MPa (74 ksi)	595 MPa (86 ksi)	64 %	27 %

Propriétés de résilience Charpy V types

Condition	Température d'essai mét.
75% Ar - 25% CO2	
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)
Brut de soudage	-29 °C (-20 °F)
90% Ar - 10% CO2	
Brut de soudage	-29 °C (-20 °F)

C	Mn	Si	S	P
0.04	1.6	0.8	0.017	0.015

Données d'apport de métal

Diamètre	Courant	Tension	Vitesse de dévidage de fil	Taux d'apport de métal	Dist. TTW	Efficacité %
75% Ar - 25% CO2						
1.2 mm (.045 in.)	170 A	24 V	510 cm/min (200 in./min)	2.4 kg/h (5.2 lb/h)	16 mm (5/8 in.)	94 %
1.2 mm (.045 in.)	230 A	25 V	760 cm/min (300 in./min)	3.5 kg/h (7.7 lb/h)	16 mm (5/8 in.)	96 %
1.2 mm (.045 in.)	290 A	27 V	1020 cm/min (400 in./min)	4.6 kg/h (10.2 lb/h)	16 mm (5/8 in.)	98 %
1.2 mm (.045 in.)	330 A	29 V	1270 cm/min (500 in./min)	5.8 kg/h (12.7 lb/h)	16 mm (5/8 in.)	99 %
1.2 mm (.045 in.)	390 A	32 V	1650 cm/min (650 in./min)	7.5 kg/h (16.5 lb/h)	16 mm (5/8 in.)	99 %
1.4 mm (.052 in.)	190 A	24 V	440 cm/min (180 in./min)	2.5 kg/h (5.5 lb/h)	16 mm (5/8 in.)	94 %
1.4 mm (.052 in.)	240 A	25 V	640 cm/min (250 in./min)	3.5 kg/h (7.7 lb/h)	16 mm (5/8 in.)	95 %
1.4 mm (.052 in.)	310 A	27 V	890 cm/min (350 in./min)	4.9 kg/h (10.7 lb/h)	16 mm (5/8 in.)	98 %
1.4 mm (.052 in.)	370 A	30 V	1140 cm/min (450 in./min)	6.2 kg/h (13.6 lb/h)	16 mm (5/8 in.)	99 %
1.4 mm (.052 in.)	420 A	32 V	1400 cm/min (550 in./min)	7.5 kg/h (16.6 lb/h)	16 mm (5/8 in.)	99 %
1.6 mm (1/16 in.)	230 A	24 V	380 cm/min (150 in./min)	2.81 kg/h (6.2 lb/h)	19 mm (3/4 in.)	91 %
1.6 mm (1/16 in.)	290 A	26 V	510 cm/min (200 in./min)	4.0 kg/h (8.8 lb/h)	19 mm (3/4 in.)	95 %
1.6 mm (1/16 in.)	370 A	28 V	700 cm/min (280 in./min)	5.7 kg/h (12.5 lb/h)	19 mm (3/4 in.)	96 %

Coreweld C6

Données d'apport de métal

Diamètre	Courant	Tension	Vitesse de dévidage de fil	Taux d'apport de métal	Dist. TTW	Efficacité %
1.6 mm (1/16 in.)	430 A	29 V	890 cm/min (350 in./min)	7.2 kg/h (15.9 lb/h)	19 mm (3/4 in.)	99 %
1.6 mm (1/16 in.)	510 A	33 V	1210 cm/min (480 in./min)	9.4 kg/h (20.7 lb/h)	19 mm (3/4 in.)	99 %
90% Ar - 10% CO2						
1.2 mm (.045 in.)	200 A	27 V	640 cm/min (250 in./min)	3.0 kg/h (6.5 lb/h)	16 mm (5/8 in.)	95 %
1.2 mm (.045 in.)	260 A	28 V	890 cm/min (350 in./min)	4.1 kg/h (9.1 lb/h)	16 mm (5/8 in.)	97 %
1.2 mm (.045 in.)	290 A	29 V	1020 cm/min (400 in./min)	4.6 kg/h (10.2 lb/h)	16 mm (5/8 in.)	98 %
1.2 mm (.045 in.)	330 A	32 V	1270 mm/min (500 in./min)	5.8 kg/h (12.7 lb/h)	16 mm (5/8 in.)	99 %
1.2 mm (.045 in.)	360 A	33 V	1400 cm/min (550 in./min)	6.3 kg/h (13.9 lb/h)	16 mm (5/8 in.)	99 %
1.4 mm (.052 in.)	190 A	26 V	440 cm/min (180 in./min)	2.5 kg/h (5.5 lb/h)	16 mm (5/8 in.)	94 %
1.4 mm (.052 in.)	240 A	27 V	640 cm/min (250 in./min)	3.5 kg/h (7.7 lb/h)	16 mm (5/8 in.)	95 %
1.4 mm (.052 in.)	280 A	28 V	760 cm/min (300 in./min)	4.2 kg/h (9.2 lb/h)	16 mm (5/8 in.)	97 %
1.4 mm (.052 in.)	340 A	31 V	1020 cm/min (400 in./min)	5.1 kg/h (11.2 lb/h)	16 mm (5/8 in.)	99 %
1.4 mm (.052 in.)	410 A	36 V	1330 cm/min (530 in./min)	7.1 kg/h (15.7 lb/h)	16 mm (5/8 in.)	99 %
1.6 mm (1/16 in.)	230 A	26 V	380 cm/min (150 in./min)	2.81 kg/h (6.2 lb/h)	19 mm (3/4 in.)	91 %
1.6 mm (1/16 in.)	290 A	27 V	510 cm/min (200 in./min)	4.0 kg/h (8.8 lb/h)	19 mm (3/4 in.)	95 %
1.6 mm (1/16 in.)	340 A	29 V	640 cm/min (250 in./min)	5.6 kg/h (12.3 lb/h)	19 mm (3/4 in.)	98 %
1.6 mm (1/16 in.)	430 A	32 V	890 cm/min (350 in./min)	7.2 kg/h (15.9 lb/h)	19 mm (3/4 in.)	99 %
1.6 mm (1/16 in.)	510 A	36 V	1210 cm/min (480 in./min)	9.4 kg/h (20.7 lb/h)	19 mm (3/4 in.)	99 %

Paramètres de soudage

Diamètre du fil	Current	Voltage	TTW Dist.	Wire Feed Speed
75% Ar - 25% CO2				
1.6 mm (1/16 in.)	230-430 A	24-29 V	19 mm (3/4 in.)	381-1219 cm/min (150-480 in./min)
1.4 mm (.052 in.)	190-420 A	24-32 V	16 mm (5/8 in.)	457-1346 cm/min (180-530 in./min)
1.2 mm (.045 in.)	170-390 A	24-32 V	16 mm (5/8 in.)	640-1397 cm/min (250-550 in./min)
1.6 mm (1/16 in.)	430-510 A	32-36 V	19 mm (3/4 in.)	889-1219 cm/min (350-480 in./min)
1.6 mm (1/16 in.)	340-430 A	29-32 V	19 mm (3/4 in.)	635-889 cm/min (250-350 in./min)
1.6 mm (1/16 in.)	230-340 A	26-29 V	19 mm (3/4 in.)	381-635 cm/min (150-250 in./min)
1.4 mm (.052 in.)	340-410 A	31-36 V	16 mm (5/8 in.)	1016-1346 cm/min (400-530 in./min)
1.4 mm (.052 in.)	280-340 A	28-31 V	16 mm (5/8 in.)	762-1016 cm/min (300-400 in./min)
1.4 mm (.052 in.)	190-280 A	29-28 V	16 mm (5/8 in.)	457-762 cm/min (180-300 in./min)
1.2 mm (.045 in.)	200-260 A	27-28 V	16 mm (5/8 in.)	635-889 cm/min (250-350 in./min)
1.2 mm (.045 in.)	260-310 A	28-30 V	16 mm (5/8 in.)	889-1143 cm/min (350-450 in./min)
1.2 mm (.045 in.)	310-360 A	30-33 V	16 mm (5/8 in.)	1143-1397 cm/min (450-550 in./min)
90% Ar - 10% CO2				
1.6 mm (1/16 in.)	430-510 A	30-33 V	19 mm (3/4 in.)	889-1219 cm/min (350-480 in./min)
1.6 mm (1/16 in.)	370-430 A	28-30 V	19 mm (3/4 in.)	711-889 cm/min (280-350 in./min)

Coreweld C6

Paramètres de soudage

Diamètre du fil	Current	Voltage	TTW Dist.	Wire Feed Speed
1.6 mm (1/16 in.)	230-370 A	24-28 V	19 mm (3/4 in.)	381-711 cm/min (150-280 in./min)
1.4 mm (.052 in.)	370-420 A	30-32 V	16 mm (5/8 in.)	1143-1397 cm/min (450-550 in./min)
1.4 mm (.052 in.)	310-370 A	27-30 V	16 mm (5/8 in.)	889-1143 cm/min (350-450 in./min)
1.4 mm (.052 in.)	190-310 A	24-27 V	16 mm (5/8 in.)	457-889 cm/min (180-350 in./min)
1.2 mm (.045 in.)	330-390 A	29-32 V	16 mm (5/8 in.)	1270-1651 cm/min (500-650 in./min)
1.2 mm (.045 in.)	260-330 A	26-29 V	16 mm (5/8 in.)	889-1270 cm/min (350-500 in./min)
1.2 mm (.045 in.)	170-260 A	24-26 V	16 mm (5/8 in.)	508-889 cm/min (200-350 in./min)