

FILARC PZ6111HS

A high fill downhand rutile cored wire for high speed welding using either C1 or M21 shielding gas.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	SFA/AWS A5.29 : E70T1-GC H8 SFA/AWS A5.29 : E70T1-GM H8 EN ISO 17632-A : T 42 2 1Ni R C1 3 H10 EN ISO 17632-A : T 46 2 1Ni R M21 3 H10
Aprobaty	ABS : 3SA, 3YSA H10 ABS : 3YSA H10 BV : S3YM HH (C1) BV : S3YM HH (M21) BV : S3YM HH CE : EN 13479 DB : 42.105.18 DNV : III Y40MS(H5) DNV : III Y40MS(H10) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 07668

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska wiecej informacji, skontaktuj si z ESAB.

Prd spawania	DC+
Rodzaj stopu	Low alloy (<1% Ni)
Gaz osonowy	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzgldne
M21 shielding gas			
Po spawaniu	490 MPa	560 MPa	26 %
C1 shielding gas			
Po spawaniu	465 MPa	540 MPa	27 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
M21 shielding gas		
Po spawaniu	-20 °C	97 J
C1 shielding gas		
Po spawaniu	-20 °C	78 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %				
C	Mn	Si	S	Ni
Shielding Gas M21				
0.052	1.04	0.53	0.019	0.70

Dane wydajności stopiwa				
rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
1.6 mm	250-450 A	26-40 V	6.5-19.1 m/min	4.0-12.1 kg/h