

FILARC PZ6112

An all positional rutile cored wire for weathering steels, used with C1 or M21 shielding gas.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	SFA/AWS A5.29 : E71T1-G H4 SFA/AWS A5.29 : E81T1-GM H8 EN ISO 17632-A : T 42 2 Z P C1 1 H5 EN ISO 17632-A : T 46 2 Z P M21 1 H5
Aprobaty	CE : EN 13479 DB : 42.105.13 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 06767

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

Prd spawania	DC+
Rodzaj stopu	Low alloy

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzgldne
M21 shielding gas			
Po spawaniu	541 MPa	620 MPa	24.6 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
M21 shielding gas		
Po spawaniu	-20 °C	66 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %				
C	Mn	Si	Ni	Cu
0.065	1.07	0.66	0.66	0.42

Dane wydajności stopiwa				
rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
1.2 mm	150-350 A	27-38 V	5.8-20.7 m/min	2.1-7.5 kg/h