

FILARC PZ6113

A multi-purpose all positional rutile cored wire for use with C1 or M21 shielding gas.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	SFA/AWS A5.20 : E71T-1C H4 SFA/AWS A5.20 : E71T-1M H8 EN ISO 17632-A : T 42 2 P C1 1 H5 EN ISO 17632-A : T 42 3 P C1 1 H5 EN ISO 17632-A : T 46 4 P M21 1 H5 EN ISO 17632-A : T 46 4 P M24 1 H5
Aprobaty	ABS : 3YSA H5 (C1) ABS : 4YSA H10 (M21) BV : SA3M, SA3YM H5 (C1) BV : SA4YM H5 (M21) CE : EN 13479 DB : 42.105.07 DNV : III YMS(H5) DNV : IV YMS(H5) LR : 3YM H5 LR : 3YS H5 LR : 4YM H10 LR : 4YS H10 PRS : 3YS H5 (C1) PRS : 4YS H10 (M21) RINA : 2YS H5 RINA : 4YS H10 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 04902

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

Prd spawania	DC+
Rodzaj stopu	CMn
Gaz osonowy	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaoo na rozciąganie	Wyduenie wzglдне
M21 Shielding gas			
Po spawaniu	535 MPa	601 MPa	25 %
C1 Shielding gas			
Po spawaniu	495 MPa	585 MPa	25 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
M21 Shielding gas		
Po spawaniu	-40 °C	70 J
C1 Shielding gas		
Po spawaniu	-30 °C	65 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %		
C	Mn	Si
C1 shielding gas		
0.06	1.20	0.40

FILARC PZ6113

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
1.0 mm	100-300 A	22-35 V	4.5-23.0 m/min	1.2-6.2 kg/h
1.2 mm	150-350 A	23-35 V	5.8-20.7 m/min	2.1-7.5 kg/h
1.4 mm	150-350 A	22-34 V	3.3-11.6 m/min	1.8-6.3 kg/h
1.6 mm	150-450 A	22-36 V	2.8-12.4 m/min	1.8-8.1 kg/h