

Filarc PZ6111

A downhand rutile wire for use with Ar/CO₂ or CO₂ shielding gas in the flat and horizontal/vertical positions. The slag is often self lifting leaving a clean weld bead surface.

Klasyfikacja stopiwa	SFA/AWS A5.29 : E70T-G EN ISO 17632-A : T 42 2 1Ni R C1 3 H10 EN ISO 17632-A : T 46 2 1Ni R M21 3 H10
Dopuszczenia	ABS 3SA 3YSA H10 BV S3M S3YM HH CE EN 13479 CRS 3Y H10S DB 42.105.06 DNV III YMS (H10) GL 3Y H10S LR 3YS H10 PRS 3YS H10 VdTUV 03013

Atesty zależne są od lokalizacji zakładu. W celu otrzymania dalszych informacji prosimy skontaktować się z przedstawicielem ESAB.

Prąd spawania	DC+
Rodzaj stopu	Low alloy (<1% Ni)

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
C1 shielding gas			
Po spawaniu	465 MPa	530 MPa	28 %
M21 shielding gas			
Po spawaniu	495 MPa	576 MPa	26 %

Udarność Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarność KV
C1 shielding gas		
Po spawaniu	-20 °C	89 J
M21 shielding gas		
Po spawaniu	-20 °C	114 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	Ni
0.062	1.07	0.53	0.70

Dane wydajności stopiwa

Średnica	A	V	Prędkość podawania drutu	Wydajność stopiwa
1.2 mm	150-350 A	27-38 V	5.8-20.7 m/min	2.1-7.5 kg/h
1.4 mm	150-350 A	26-36 V	3.4-12.0 m/min	1.8-6.3 kg/h
1.6 mm	150-450 A	24-40 V	2.8-12.4 m/min	1.6-8.1 kg/h