

Filarc PZ6111

Rutilfülldraht für Horizontalposition mit langsam erstarrender Schlacke. Sehr spritzerarmer, ruhiger Schweißprozess durch stete Sprühlichtbogenbildung in einem breiten Parameterbereich. Sehr glatte Nahtzeichnung mit sanftem Übergang zum Grundwerkstoff. Wurzelschweißungen lassen sich in Verbindung mit keramischer Badsicherung durchführen. Empfohlene Schutzgase: M21, C1 Für Werkstoffe wie S235 / P235 - S460 / P460 u. ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.29 : E70T1-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
Zulassungen	ABS : 3SA, 3YSA H10 BV : S3M, S3YM HH CE : EN 13479 DB : 42.105.06 DNV : III YMS (H10) LR : 3YM H10 LR : 3YS H10 PRS : 3YS H10 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 03013

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Schweißstrom	DC+
Legierungstyp	Low alloy (<1% Ni)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
M21 shielding gas			
Unbehandelt	495 MPa	576 MPa	22 %
C1 shielding gas			
Unbehandelt	465 MPa	530 MPa	22 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
M21 shielding gas		
Unbehandelt	-20 °C	114 J
C1 shielding gas		
Unbehandelt	-20 °C	89 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %			
C	Mn	Si	Ni
Shielding Gas M21			
0.062	1.07	0.53	0.70

Leistungsdaten				
Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
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