

Filarc PZ6113S

Rutilfülldraht für alle Positionen mit schnell erstarrender Schlacke. Sehr spritzerarmer, ruhiger Schweißprozess durch stete Sprühlichtbogenausbildung in einem breiten Parameterbereich. Bei 200 A / 26 V sind Schweißungen in allen Positionen ohne Parameterveränderung möglich (1,2 mm). Bis zu doppelt so hohe Schweißgeschwindigkeiten gegenüber Massivdraht ergeben sich in Position PF. Wurzelschweißungen lassen sich Verbindung mit keramischer Badsicherung durchführen. Hohe Kerbschlagzähigkeit auch bei erhöhter Wärmeeinbringung, z.B. Pendelraupen in Position PF. Schutzgas: C1 Für Werkstoffe wie S235 / P235 - S460 / P460 u. ä.

Spezifikationen

Klassifikationen	SFA/AWS A5.20 : E71T-9C H4 EN ISO 17632-A : T 46 3 P C1 2 H5
Zulassungen	CE : EN 13479 DNV : III YMS(H10) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 07085

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

Schweißstrom	DC+
Legierungstyp	CMn
Schutzgas	C1 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
C1 shielding gas			
Unbehandelt	560 MPa	628 MPa	23.3 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
C1 shielding gas		
Unbehandelt	-30 °C	109 J
Unbehandelt	0 °C	140 J
Unbehandelt	-20 °C	125 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si
C1 shielding gas		
0.065	1.27	0.43

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