

Filarc PZ6125

Basischer Allpositionsfülldraht mit besonders guter Zwangslageneignung und überlegenen Tieftemperatureigenschaften (Betriebstemperaturen bis -60 °C, CTOD getestet). Ermöglicht produktives Schweißen mit hoher Abschmelzleistung. Sehr gute Wurzeleignung (Durchmesser 1,0 und 1,2 mm). Sehr niedriger Wasserstoffgehalt von max. 5 ml / 100 g Schweißgut. Speziell geeignet für dickwandige Bauteile unter Schrumpfbehinderung. Am Pluspol in Position PA und PB ab 250 A. Empfohlene Schutzgase: M21 Für Werkstoffe wie S235 / P235 - S420 / P420 u. ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.29 : E71T5-K6M H4 EN ISO 17632-A : T 42 6 1Ni B M21 1 H5
Zulassungen	ABS : 3SA, 3YSA H5 BV : S4M, S5YM H5 (M21) CE : EN 13479 DB : 42.105.12 DNV : V Y40MS(H5) LR : 5Y40S H5 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 05648

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

Schweißstrom	DC-(+)
Legierungstyp	Low alloy
Schutzgas	M21 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
M21 shielding gas			
Unbehandelt	445 MPa	556 MPa	28.4 %
Spannungsarmgeglüht 2 hour(s) 600 °C	410 MPa	510 MPa	28 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
M21 shielding gas		
Spannungsarmgeglüht	-60 °C	60 J
Unbehandelt	-60 °C	109 J
Spannungsarmgeglüht	-40 °C	100 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %			
C	Mn	Si	Ni
M21 shielding gas			
0.084	1.24	0.45	0.85

Leistungsdaten				
Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
1.0 mm	100-250 A	16-31 V	5.6-18.6 m/min	1.4-4.7 kg/h
1.2 mm	150-350 A	20-35 V	5.8-22.0 m/min	2.1-7.9 kg/h
1.6 mm	150-450 A	18-36 V	2.8-12.0 m/min	1.8-7.9 kg/h