

FILARC PZ6116S

在温度低至-60C条件下具有优良韧性的全位置金红石药芯焊丝，配合C1保护气体使用。低于1.4mm的直径可用于除立向下焊之外的全位置焊接。

技术参数

分类	SFA/AWS A5.29 : E81T1-K2 C JH4 EN ISO 17632-A : T 46 6 1.5Ni P C1 1 H5
批准	ABS : 3SA H5, 3YSA H5 ABS : 4YQ420SA H5 BV : S5Y46H5 CE : EN 13479 DNV-GL : V Y46MS(H5) LR : 5Y40M H5 LR : 5Y40S H5 PRS : 3YS H5 RINA : 4Y S UKCA : EN 13479

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

焊接电流	DC+
合金类型	Low Alloy
保护气体	C1 (EN ISO 14175)

典型拉伸性能

条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
焊态	553 MPa	624 MPa	24 %

夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
焊态	-60 ° C	69 J

全焊缝金属

C	Mn	Si	Ni
0.054	1.38	0.43	1.42

熔敷数据

直径	安培	电压 V	送丝速度	熔敷率
1.2 mm	150-350 A	23-35 V	5.6-19.8 m/min	2.1-7.5 kg/h
1.6 mm	150-450 A	24-36 V	2.8-12.4 m/min	1.8-8.1 kg/h