

FILARC PZ6138S SR

用于配合M21保护气体使用的全位置金红石药芯焊丝，消应力后达到温度低至-60° C时可获得极佳韧性。直径低于1.4mm的焊丝可适用于除立向下焊外的全位置焊接。

技术参数	
分类	SFA/AWS A5.29 : E81T1-Ni1C J EN ISO 17632-A : T 46 6 1Ni P C1 1 H5
批准	ABS : 5Y42M H5 ABS : 5Y46M H5 BV : 5Y42 H5 (C1) BV : 5Y46 H5 (C1) CE : EN 13479 DNV-GL : V Y42MS (H5) (C1) DNV-GL : V Y46MS (H5) (C1) 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
C1 Shielding gas			
释放应力 2 hour(s) 600 ° C	480 MPa	560 MPa	25 %
焊态	498 MPa	579 MPa	28 %
C1 shielding gas			
释放应力 2 hour(s) 600 ° C	480 MPa	560 MPa	25 %
焊态	498 MPa	579 MPa	28 %

夏比V型缺口冲击性能		
条件	测试温度	冲击值
C1 Shielding gas		
焊态	-60 ° C	90 J
释放应力	-60 ° C	83 J
C1 shielding gas		
焊态	-60 ° C	90 J
释放应力	-60 ° C	83 J

全焊缝金属			
C	Mn	Si	Ni
C1 Shielding gas			
0.05	1.3	0.30	0.90

熔敷数据				
直径	安培	电压 V	送丝速度	熔敷率
1.2 mm	175-350 A	25-38 V	5.6-12.8 m/min	2.8-8.1 kg/h