

FILARC PZ6113

FILARC PZ6113 je plnná elektroda s rutilovou náplní pro svaování ocelí střední a vyšší pevnosti ve všech polohách do pevnosti 620 MPa všude tam, kde je požadována vysoká produktivita práce ve všech polohách. Pro snadnou ovladatelnost a pro nepatrné množství strusky s minimálním rozstikem je velmi vhodná pro výrobu nejrznějších ocelových konstrukcí, nádrží i pro svaování potrubí. Tento typ patří mezi nejpoužívanější druhy svaovacích materiálů v ad evropských i světových lodnic.

Specifikace	
Klasifikace	SFA/AWS A5.20 : E71T-1C H4 SFA/AWS A5.20 : E71T-1M H8 EN ISO 17632-A : T 42 3 P C1 1 H5 EN ISO 17632-A : T 46 4 P M21 1 H5 EN ISO 17632-A : T 46 4 P M24 1 H5
Schválení	ABS : 3YSA H5 (C1) ABS : 4YSA H10 (M21) BV : SA3M, SA3YM H5 (C1) BV : SA4YM H5 (M21) CE : EN 13479 DB : 42.105.07 DNV-GL : IV YMS H10 (M21), III YMS (H5) (C1) DNV-GL : IV YMS(H10) LR : 3YM H5 (C1) LR : 3YM H10 (M21) LR : 3YS H5 (C1) LR : 4YS H10 (M21) NAKS/HAKC : 1.2MM PRS : 3YS H5 (C1) PRS : 4YS H10 (M21) RINA : 2Y S H5 RINA : 4Y S H10 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 04902

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

Svaovací proud	DC+
Typ legování	CMn
Ochranný plyn	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
M21 Shielding gas			
Po svaení	535 MPa	601 MPa	25 %
C1 Shielding gas			
Po svaení	495 MPa	585 MPa	25 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
M21 Shielding gas		
Po svaení	-40 °C	70 J
C1 Shielding gas		
Po svaení	-30 °C	65 J

Typického chemického složení svarového kovu v %		
C	Mn	Si
C1 shielding gas		

FILARC PZ6113

Typického chemického složení svarového kovu v %

C	Mn	Si
0.06	1.20	0.40

Údaje ukládání

Prmr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
1.0 mm	100-300 A	22-35 V	4.5-23.0 m/min	1.2-6.2 kg/h
1.2 mm	150-350 A	23-35 V	5.8-20.7 m/min	2.1-7.5 kg/h
1.4 mm	150-350 A	22-34 V	3.3-11.6 m/min	1.8-6.3 kg/h
1.6 mm	150-450 A	22-36 V	2.8-12.4 m/min	1.8-8.1 kg/h