

Filarc PZ6112

Rutilfülldraht für alle Positionen mit schnell erstarrender Schlacke. Sehr spritzerarmer, ruhiger Schweißprozess durch Sprühlichtbogenausbildung in einem breiten Parameterbereich. Bei 200 A / 26 V sind Schweißungen in allen Positionen ohne Parameterveränderung möglich. Bis zu doppelt so hohe Schweißgeschwindigkeiten gegenüber Massivdraht ergeben sich in Position PF. Wurzelschweißungen lassen sich in Verbindung mit keramischer Badsicherung durchführen. Unter Schutzgas M21 für wetterfeste Baustähle wie S235JRW - S355K2W u. ä.

Spezifikationen

Klassifikationen	SFA/AWS A5.29 : E71T1-G H4 SFA/AWS A5.29 : E81T1-GM H8 EN ISO 17632-A : T 42 2 Z P C1 1 H5 EN ISO 17632-A : T 46 2 Z P M21 1 H5
Zulassungen	CE : EN 13479 DB : 42.105.13 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 06767

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

Schweißstrom	DC+
Legierungstyp	Low alloy

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
M21 shielding gas			
Unbehandelt	541 MPa	620 MPa	24.6 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
M21 shielding gas		
Unbehandelt	-20 °C	66 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	Ni	Cu
0.065	1.07	0.66	0.66	0.42

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