

Filarc PZ6166

Metallpulverfülldraht für kavitationsbeständige Stähle des Typs CrNi 13/4. Stabiler Lichtbogen, glatte Nähte, sehr guter Flankeneinbrand. Besondere Eignung für die Impulstechnik. Vorwärmung ca. 100 °C, maximale Zwischenlagentemperatur 200 °C einhalten. Schweißguthärte unbehandelt: ca. 280 - 300 HB. Sehr geringe Wasserstoffanteile (unter 5 ml/100g), vakuumverpackt. Für Werkstoffe wie 1.4313, 1.4317, 1.4320, 1.4407, 1.4413, 1.4414 u. ä., Auftragungen auf unlegierte Stähle etc. Geeignete Schutzgase: M12 oder M13.

Spezifikationen

Klassifikationen	EN 14700 : T Fe7 EN ISO 17633-A : T 13 4 M M12 2 EN ISO 17633-A : T 13 4 M M13 2
-------------------------	--

Schweißstrom	DC+
Schutzgas	M12, M13 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
M12			
PWHT 2 hour(s) 580-600 °C	681 MPa	835 MPa	18.7 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
M12		
PWHT	-20 °C	51 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
M12					
0.021	1.13	0.72	4.43	12.8	0.43

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
1.2 mm	150-350 A	18-34 V	5.3-16.4 m/min	2.2-7.0 kg/h
1.6 mm	150-450 A	18-39 V	2.4-11.2 m/min	1.8-10.0 kg/h