

## FILARC PZ6111HS

A high fill downhand rutile cored wire for high speed welding using either C1 or M21 shielding gas.

| Especificaciones       |  |
|------------------------|--|
| <b>Clasificaciones</b> | SFA/AWS A5.29 : E70T1-GC H8<br>SFA/AWS A5.29 : E70T1-GM H8<br>EN ISO 17632-A : T 42 2 1Ni R C1 3 H10<br>EN ISO 17632-A : T 46 2 1Ni R M21 3 H10  |
| <b>Aprobaciones</b>    | ABS : 3SA, 3YSA H10<br>BV : S3YM HH (C1)<br>BV : S3YM HH (M21)<br>CE : EN 13479<br>DB : 42.105.18<br>DNV : III Y40MS (H5) (C1)<br>DNV : III Y40MS (H10) (M21)<br>LR : 3YS H10, 3YM H10<br>UKCA : EN 13479<br>VdTÜV : 07668 |

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

|                               |                        |
|-------------------------------|------------------------|
| <b>Corriente de soldadura</b> | DC+                    |
| <b>Tipo de aleación</b>       | Low alloy (<1% Ni)     |
| <b>Gas de protección</b>      | M21, C1 (EN ISO 14175) |

| Propiedades tensoras típicas |                       |                           |              |
|------------------------------|-----------------------|---------------------------|--------------|
| Condición                    | Límite de elasticidad | Resistencia a la tracción | Alargamiento |
| <b>M21 shielding gas</b>     |                       |                           |              |
| Como soldado                 | 490 MPa               | 560 MPa                   | 26 %         |
| <b>C1 shielding gas</b>      |                       |                           |              |
| Como soldado                 | 465 MPa               | 540 MPa                   | 27 %         |

| Propiedades de Ensayo de impacto Charpy |                       |                  |
|---|-----------------------|------------------|
| Condición                               | Temperatura de ensayo | Valor de impacto |
| <b>M21 shielding gas</b>                |                       |                  |
| Como soldado                            | -20 °C                | 97 J             |
| <b>C1 shielding gas</b>                 |                       |                  |
| Como soldado                            | -20 °C                | 78 J             |

| % Análisis metal depositado (valores típicos) |      |      |       |      |
|---|------|------|-------|------|
| C   | Mn   | Si   | S     | Ni   |
| <b>Shielding Gas M21</b>                      |      |      |       |      |
| 0.052   | 1.04 | 0.53 | 0.019 | 0.70 |

| Datos aportación |           |         |                                   |                    |
|------------------|-----------|---------|-----------------------------------|--------------------|
| Diámetro         | Amperios  | Voltios | Velocidad de alimentación de hilo | Tasa de Deposición |
| 1.6 mm           | 250-450 A | 26-40 V | 6.5-19.1 m/min                    | 4.0-12.1 kg/h      |