

FILARC PZ6105R

A metal cored wire for robotic welding of single and multi-pass fillet welds using M21 and M12 shielding gas. Used in the downhand and horizontal / vertical positions.

Mszaki leírás	
Osztályozások	SFA/AWS A5.18 : E70C-6M H4 EN ISO 17632-A : T 42 4 M M12 3 H5 EN ISO 17632-A : T 42 4 M M21 3 H5
Jóváhagyások	ABS : 4Y400SA H5 BV : S3YM H5 CE : EN 13479 DB : 42.105.14 DNV : IV Y40(H5) LR : 4Y40M H5 LR : 4Y40S H5 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 09082

A jóváhagyások a gyár helyén alapulnak. További információért forduljon az ESAB-hoz.

Hegesztési áramerősség	DC+
Ötvözettypus	CMn
Védgáz	M12, M21 (EN ISO 14175)

Jellemző szaktípusjelölési tulajdonságok			
Állapot	Folyáshatár	Szaktípusjelölés	Szakadási nyúlás
M21 shielding gas			
Hegesztett állapot	453 MPa	558 MPa	32 %

Charpy-féle V-horony tulajdonságok		
Állapot	Tesztelési hőmérséklet	Ütőenergia érték
M21 shielding gas		
Hegesztett állapot	-40 °C	55 J

Varratfém analízis		
C	Mn	Si
M12 shielding gas		
0.045	1.8	0.80
M21 shielding gas		
0.045	1.72	0.76

Felrakási adatok				
Átmérő	Áramerősség	Feszültség	A huzaleltolás sebessége	Felrakási ráta
1.2 mm	100-350 A	14-32 V	1.8-18.5 m/min	1.3-8.0 kg/h
1.4 mm	150-350 A	18-33 V	3.5-12.1 m/min	2.1-7.2 kg/h
1.6 mm	250-450 A	28-38 V	4.3-10.7 m/min	3.4-8.5 kg/h