

## FILARC PZ6114

An all-positional rutile cored wire with excellent toughness down to low, sub-zero temperatures, for use with M21 shielding gas

| Specifiche      |                                                                                                                                                                                             |
|-----------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Classificazioni | EN ISO 17632-B : T 55 5 T12-1 M21 A-U H5<br>SFA/AWS A5.20 : E71T-1MJ H4<br>EN ISO 17632-A : T 46 5 P M21 1 H5                                                                               |
| Omologazioni    | ABS : 4Y400SA H5<br>BV : S4Y40 H5<br>CE : EN 13479<br>CRS : 4YH5S<br>DB : 42.105.16<br>DNV : IV Y40MS(H5)<br>LR : 3YM H5<br>LR : 3YS H5<br>PRS : 3YS H5<br>UKCA : EN 13479<br>VdTÜV : 07669 |

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

|                       |     |
|-----------------------|-----|
| Corrente di saldatura | DC+ |
| Tipo di lega          | CMn |

| Proprietà tensili tipiche |                             |                          |              |
|---------------------------|-----------------------------|--------------------------|--------------|
| Stato                     | Resistenza allo snervamento | Resistenza alla trazione | Allungamento |
| M21 shielding gas         |                             |                          |              |
| Come saldato              | 529 MPa                     | 586 MPa                  | 25.5 %       |

| Proprietà prova Charpy con intaglio a V |                      |                 |
|-----------------------------------------|----------------------|-----------------|
| Stato                                   | Temperatura di prova | Valore tenacità |
| M21 shielding gas                       |                      |                 |
| Come saldato                            | -40 °C               | 130 J           |
| Come saldato                            | -50 °C               | 124 J           |

| Analisi tipica del deposito |      |      |      |
|-----------------------------|------|------|------|
| C                           | Mn   | Si   | Ni   |
| M21 shielding gas           |      |      |      |
| 0.056                       | 1.25 | 0.41 | 0.41 |

| Dati deposito |           |         |                                    |                   |
|---------------|-----------|---------|------------------------------------|-------------------|
| Diametro      | Amp       | Volt    | Velocità di trascinamento del filo | Tasso di deposito |
| 1.0 mm        | 100-300 A | 25-35 V | 4.5-23.0 m/min                     | 1.2-6.2 kg/h      |
| 1.2 mm        | 150-350 A | 27-35 V | 5.6-19.8 m/min                     | 2.1-7.5 kg/h      |