

## FILARC PZ6125

Filo animato basico per tutte le posizioni di saldatura per applicazioni impegnative quali strutture offshore con valori di resilienza fino a - 50\_C. Testato CTOD sia AW che SR. Da utilizzarsi con miscela. Mancanze di fusione tipiche delle saldature in verticale ascendente vengono minimizzate grazie al funzionamento in semi spray.

Specifiche	
Classificazioni	SFA/AWS A5.29 : E71T5-K6M H4 EN ISO 17632-A : T 42 6 1Ni B M21 1 H5
Omologazioni	ABS : 3SA, 3YSA H5 BV : S4M, S5YM H5 (M21) CE : EN 13479 DB : 42.105.12 DNV : V Y40MS(H5) LR : 5Y40S H5 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 05648

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

Corrente di saldatura	DC-(+)
Tipo di lega	Low alloy
Gas di protezione	M21 (EN ISO 14175)

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
<b>M21 shielding gas</b>			
Detensionato 2 hour(s) 600 °C	410 MPa	510 MPa	28 %
Come saldato	445 MPa	556 MPa	28.4 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
<b>M21 shielding gas</b>		
Detensionato	-40 °C	100 J
Detensionato	-60 °C	60 J
Come saldato	-60 °C	109 J

analisi tipica del deposito			
C	Mn	Si	Ni
<b>M21 shielding gas</b>			
0.084	1.24	0.45	0.85

Dati deposito				
Diametro	Amp	Volt	Velocità di trascinamento del filo	Tasso di deposito
1.0 mm	100-250 A	16-31 V	5.6-18.6 m/min	1.4-4.7 kg/h
1.2 mm	150-350 A	20-35 V	5.8-22.0 m/min	2.1-7.9 kg/h
1.6 mm	150-450 A	18-36 V	2.8-12.0 m/min	1.8-7.9 kg/h