

Filarc PZ6116S

Rutilfülldraht für alle Positionen mit schnell erstarrender Schlacke. Sehr spritzerarmer, ruhiger Schweißprozess durch stete Sprühlichtbogenausbildung in einem breiten Parameterbereich. Bei 200 A / 26 V sind Schweißungen in allen Positionen ohne Parameterveränderung möglich (1,2 mm). Kaltzäh bis -60 °C, speziell für Anwendungen im Offshorebereich, CTOD-getestet. Wurzelschweißungen lassen sich in Verbindung mit keramischer Badsicherung durchführen. Schutzgas: C1 Für Werkstoffe wie S235 / P235 - S460 / P460 u. ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.29 : E81T1-K2 C JH4 EN ISO 17632-A : T 46 6 1.5Ni P C1 1 H5
Zulassungen	ABS : 3SA H5, 3YSA H5 ABS : 4YQ420SA H5 BV : S5Y46H5 CE : EN 13479 DNV-GL : V Y46MS(H5) LR : 5Y40M H5 LR : 5Y40S H5 PRS : 3YS H5 RINA : 4Y S UKCA : EN 13479

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Schweißstrom	DC+
Legierungstyp	Low Alloy
Schutzgas	C1 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Unbehandelt	553 MPa	624 MPa	24 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
Unbehandelt	-60 °C	69 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %			
C	Mn	Si	Ni
0.054	1.38	0.43	1.42

Leistungsdaten				
Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
1.2 mm	150-350 A	23-35 V	5.6-19.8 m/min	2.1-7.5 kg/h
1.6 mm	150-450 A	24-36 V	2.8-12.4 m/min	1.8-8.1 kg/h