

Filarc PZ6138

Rutilfülldraht für alle Positionen mit schnell erstarrender Schlacke. Sehr spritzerarmer, ruhiger Schweißprozess, Sprühlichtbogenausbildung in einem breiten Parameterbereich. Für den schweren Stahlbau und Druckgeräte- und Rohrleitungsbau. Eignungsgeprüft bis -60°C, Wanddicke unbegrenzt. Für den Offshorebereich sehr gut geeignet, CTOD-getestet. Wurzelschweißungen auf keramischer Badsicherung durchführen. Empfohlene Schutzgase: M21 Für Werkstoffe wie S235 / P235 - S460 / P460 u. ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 17632-B : T 55 5 T1 M A N2 U H5 SFA/AWS A5.29 : E81T1-Ni1M JH4 EN ISO 17632-A : T 50 6 1Ni P M21 1 H5
Zulassungen	ABS : 3SA 3YSA H5 BV : S3YM H5 CE : EN 13479 DB : 42.105.08 DNV-GL : V Y46MS(H5) LR : 5Y40M H5 LR : 5Y40S H5 LR : 5Y42S H5 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 04903 PRS : 3YS H5 (approved to -60°C) PRS : 5Y40S H5

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

Schweißstrom	DC+
Legierungstyp	Low alloy
Schutzgas	M21 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
M21			
Unbehandelt	577 MPa	616 MPa	29 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
M21		
Unbehandelt	-60 °C	114 J
Unbehandelt	-40 °C	130 J
Unbehandelt	-20 °C	145 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %				
C	Mn	Si	Ni	Cu
M21				
0.04	1.1	0.33	0.93	0.021

Leistungsdaten				
Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
1.2 mm	150-350 A	20-35 V	5.8-22.0 m/min	2.1-7.9 kg/h
1.4 mm	150-350 A	26-34 V	3.2-11.1 m/min	1.8-6.3 kg/h
1.6 mm	150-450 A	24-36 V	2.6-11.9 m/min	1.8-8.1 kg/h