

FILARC PZ6111

Un fil rutile pour soudage plat pour une utilisation avec un gaz de protection Ar/CO2 ou CO2 dans une position plat, verticale ou horizontale. Le laitier se retire souvent tout seul, laissant ainsi la surface du cordon propre. _x000D_ Courant de soudage_x000D_ DC+

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.29 : E70T1-G EN ISO 17632-A : T 42 2 1Ni R C1 3 H10 EN ISO 17632-A : T 46 2 1Ni R M21 3 H10
Agréments	ABS : 3SA, 3YSA H10 BV : S3M, S3YM HH CE : EN 13479 DB : 42.105.06 DNV : III YMS (H10) LR : 3YM H10 LR : 3YS H10 PRS : 3YS H10 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 03013

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	DC+
Type d'alliage	Low alloy (<1% Ni)

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
M21 shielding gas			
Brut de soudage	495 MPa (72 ksi)	576 MPa (84 ksi)	22 %
C1 shielding gas			
Brut de soudage	465 MPa (67 ksi)	530 MPa (77 ksi)	22 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
M21 shielding gas		
Brut de soudage	-20 °C (-4 °F)	114 J (84 ft-lb)
C1 shielding gas		
Brut de soudage	-20 °C (-4 °F)	89 J (66 ft-lb)

Analyse du métal déposé			
C	Mn	Si	Ni
Shielding Gas M21			
0.062	1.07	0.53	0.70

Caractéristique de dépôt				
Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
1.2 mm (0.045 in.)	150-350 A	27-38 V	5.8-20.7 m/min (228-815 in./min)	2.1-7.5 kg/h (4.6-16. lbs/h)
1.4 mm (0.052 in.)	150-350 A	26-36 V	3.4-12.0 m/min (134-472 in./min)	1.8-6.3 kg/h (4.0-13. lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	150-450 A	24-40 V	2.8-12.4 m/min (110-488 in./min)	1.6-8.1 kg/h (3.5-17. lbs/h)