

FILARC PZ6105R

PZ6105R est un fil fourré poudre métallique utilisé pour le soudage robotisé. Il est optimal pour le soudage plat et en corniche. A utiliser avec un gaz de protection M12 et M21

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.18 : E70C-6M H4 EN ISO 17632-A : T 42 4 M M12 3 H5 EN ISO 17632-A : T 42 4 M M21 3 H5
Agréments	ABS : 4Y400SA H5 BV : S3YM H5 CE : EN 13479 DB : 42.105.14 DNV : IV Y40(H5) LR : 4Y40M H5 LR : 4Y40S H5 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 09082

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

Courant de soudage	DC+
Type d'alliage	CMn
Gaz de protection	M12, M21 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
M21 shielding gas			
Brut de soudage	453 MPa (66 ksi)	558 MPa (81 ksi)	32 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
M21 shielding gas		
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	55 J (41 ft-lb)

Analyse du métal déposé		
C	Mn	Si
M21 shielding gas		
0.045	1.72	0.76
M12 shielding gas		
0.045	1.8	0.80

Caractéristique de dépôt				
Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
1.2 mm (0.045 in.)	100-350 A	14-32 V	1.8-18.5 m/min (71-728 in./min)	1.3-8.0 kg/h (2.9-17. lbs/h)
1.4 mm (0.052 in.)	150-350 A	18-33 V	3.5-12.1 m/min (138-476 in./min)	2.1-7.2 kg/h (4.6-15. lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	250-450 A	28-38 V	4.3-10.7 m/min (169-421 in./min)	3.4-8.5 kg/h (7.5-18. lbs/h)