

## FILARC PZ6125

PZ 6125 est un fil fourré basique toutes positions pour les applications exigeantes, telles que la construction offshore, qui requièrent des résiliences conséquentes jusqu'à -50°C et des propriétés CTOD fiables, brut de soudage et après traitement thermique. Gaz Ar/CO<sub>2</sub>. \_x000D\_ Les problèmes de fusion en verticale montante peuvent être évités par une opération en arc semi-spray

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.29 : E71T5-K6M H4 EN ISO 17632-A : T 42 6 1Ni B M21 1 H5
Agréments	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

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
Gaz de protection	M21 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
<b>M21 shielding gas</b>			
Traitement de relaxation 2 hour(s) 600 °C ( 1112 °F )	410 MPa ( 59 ksi )	510 MPa ( 74 ksi )	28 %
Brut de soudage	445 MPa ( 65 ksi )	556 MPa ( 81 ksi )	28.4 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
<b>M21 shielding gas</b>		
Brut de soudage	-60 °C ( -76 °F )	109 J ( 81 ft-lb )
Traitement de relaxation	-40 °C ( -40 °F )	100 J ( 74 ft-lb )
Traitement de relaxation	-60 °C ( -76 °F )	60 J ( 44 ft-lb )

Analyse du métal déposé			
C	Mn	Si	Ni
<b>M21 shielding gas</b>			
0.084	1.24	0.45	0.85

Caractéristique de dépôt				
Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
1.0 mm ( 0.040 in. )	100-250 A	16-31 V	5.6-18.6 m/min ( 220-732 in./min )	1.4-4.7 kg/h ( 3.1-10. lbs/h )
1.2 mm ( 0.045 in. )	150-350 A	20-35 V	5.8-22.0 m/min ( 228-866 in./min )	2.1-7.9 kg/h ( 4.6-17. lbs/h )
1.6 mm ( 1/16 in. )	150-450 A	18-36 V	2.8-12.0 m/min ( 110-472 in./min )	1.8-7.9 kg/h ( 4.0-17. lbs/h )