

Filarc PZ6102

Uniwersalny drut rdzeniowy szczególnie przydatny do zastosowania w zautomatyzowanych procesach spawania. Źuk spawalniczy jarzy si stabilnie w szerokim zakresie parametrów spawania; stopiwo ma dobre wasnoci udarnociowe (próba Charpy) w temperaturze do -40°C. Jako gaz osonowy jest stosowany Ar+(15-25)% CO₂.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	SFA/AWS A5.18 : E70C-6M H4 EN ISO 17632-A : T 46 4 M M21 2 H5 EN ISO 17632-A : T 46 4 M M24 2 H5
Aprobaty	ABS : 3SA, 3YSA H5 BV : S3M, S3YM H5 CE : EN 13479 DB : 42.105.09 DB : 42.105.09 DNV : IV YMS(H5) DNV-GL : IV YMS (H5) LR : 4Y46M H5 LR : 4Y46S H5 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 04901

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska wiecej informacji, skontaktuj si z ESAB.

Prd spawania	DC+
Rodzaj stopu	CMn
Gaz osonowy	M21 (EN ISO 14175)

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzgldne
M21 shielding gas			
Po spawaniu	485 MPa	570 MPa	28.9 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
M21 shielding gas		
Po spawaniu	-40 °C	75 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %		
C	Mn	Si
M21 shielding gas		
0.075	1.55	0.65

Dane wydajności stopiwa				
rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
1.2 mm	130-350 A	16-34 V	4.6-18.5 m/min	2.0-8.0 kg/h
1.4 mm	150-380 A	18-34 V	2.5-9.0 m/min	1.8-7.0 kg/h
1.6 mm	150-450 A	17-36 V	2.0-9.3 m/min	1.7-7.8 kg/h