

FILARC PZ6105R

A metal cored wire for robotic welding of single and multi-pass fillet welds using M21 and M12 shielding gas. Used in the downhand and horizontal / vertical positions.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	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
Aprobaty	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 VdTUV : 09082

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

Prd spawania	DC+
Rodzaj stopu	CMn
Gaz osonowy	M12, M21 (EN ISO 14175)

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzgldne
M21 shielding gas			
Po spawaniu	453 MPa	558 MPa	32 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
M21 shielding gas		
Po spawaniu	-40 °C	55 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %		
C	Mn	Si
M21 shielding gas		
0.045	1.72	0.76
M12 shielding gas		
0.045	1.8	0.80

Dane wydajności stopiwa				
rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
1.2 mm	100-350 A	14-32 V	1.8-18.5 m/min	1.3-8.0 kg/h
1.4 mm	150-350 A	18-33 V	3.5-12.1 m/min	2.1-7.2 kg/h
1.6 mm	250-450 A	28-38 V	4.3-10.7 m/min	3.4-8.5 kg/h