

## FILARC PZ6116S

An all-positional rutile cored wire with good toughness down to -60 °C for use with carbon dioxide shielding gas.

| Dane techniczne |                                                                                                                                                                                         |
|-----------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Klasyfikacje    | SFA/AWS A5.29 : E81T1-K2 C JH4<br>EN ISO 17632-A : T 46 6 1.5Ni P C1 1 H5                                                                                                               |
| Aprobaty        | ABS : 3SA H5, 3YSA H5<br>ABS : 4YQ420SA H5<br>BV : S5Y46H5<br>CE : EN 13479<br>DNV-GL : V Y46MS(H5)<br>LR : 5Y40M H5<br>LR : 5Y40S H5<br>PRS : 3YS H5<br>RINA : 4Y S<br>UKCA : EN 13479 |

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

|              |                   |
|--------------|-------------------|
| Prd spawania | DC+               |
| Rodzaj stopu | Low Alloy         |
| Gaz osnowy   | C1 (EN ISO 14175) |

| Typowe waciwoci mechaniczne |                      |                           |                  |
|-----------------------------|----------------------|---------------------------|------------------|
| Warunki                     | Granica plastycznoci | Wytrzymaao na rozciąganie | Wyduenie wzgldne |
| Po spawaniu                 | 553 MPa              | 624 MPa                   | 24 %             |

| Udarno Charpy V |                   |           |
|-----------------|-------------------|-----------|
| Warunki         | Temperatura testu | Udarno KV |
| Po spawaniu     | -60 °C            | 69 J      |

| Typowy skad chemiczny stopiwa % |      |      |      |
|---------------------------------|------|------|------|
| C                               | Mn   | Si   | Ni   |
| 0.054                           | 1.38 | 0.43 | 1.42 |

| Dane wydajności stopiwa |           |         |                       |                 |
|-------------------------|-----------|---------|-----------------------|-----------------|
| rednica                 | A         | V       | Prdko podawania drutu | Wydajno stopiwa |
| 1.2 mm                  | 150-350 A | 23-35 V | 5.6-19.8 m/min        | 2.1-7.5 kg/h    |
| 1.6 mm                  | 150-450 A | 24-36 V | 2.8-12.4 m/min        | 1.8-8.1 kg/h    |