

FILARC PZ6000

FILARC PZ6000 är kopparbelagd, mangan-kisel legerad solid tråd för svetsning av olegerat stål, såsom allmän strukturell, tryckkärl, skeppsbyggnad och för finkornigt kol-manganstål för samma ändamål med en minsta sträckgräns på max 420 MPa. Elektroden kan svetsas med Ar / CO₂ eller med ren CO₂ som skyddsgas. FILARC PZ6000 levereras i unika ESAB Marathon Pac är utmärkt i mekaniserade svetsapplikationer. (Art nr

Tekniska data

Klassificeringar

EN ISO 14341-A : G 38 3 C1 3Si1
 EN ISO 14341-A : G 42 4 M21 3Si1
 EN ISO 14341-A : G 3Si1
 SFA/AWS A5.18 : ER70S-6

Godkännanden

CE : EN 13479
 DB : 42.105.01
 UKCA : EN 13479
 VdTÜV : 06309

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Legeringstyp

Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)

Skyddsgas

M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
EN C1			
Helsvetsgods	430 MPa	520 MPa	25 %
EN M21			
Helsvetsgods	450 MPa	560 MPa	26 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
EN C1		
Helsvetsgods	-29 °C	98 J
Helsvetsgods	20 °C	110 J
EN M21		
Helsvetsgods	-40 °C	70 J
Helsvetsgods	-30 °C	70 J
Helsvetsgods	20 °C	130 J

Svetsgodsanalys %

C	Mn	Si	S	P
0.06	1.06	0.72	0.012	0.013

Trådens sammansättning %

C	Mn	Si
0.078	1.46	0.85

Insmålningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmatningshastighet	Insvetstal
0.6 mm	30-100 A	15-20 V	5.5-13.0 m/min	0.7-1.7 kg/h
0.8 mm	60-200 A	18-24 V	3.2-10.0 m/min	0.8-2.3 kg/h
0.9 mm	70-250 A	18-26 V	3.0-12.0 m/min	0.9-3.5 kg/h
1.0 mm	80-300 A	18-32 V	2.7-15.0 m/min	1.0-5.5 kg/h
1.2 mm	120-380 A	18-35 V	2.5-15.0 m/min	1.3-8.0 kg/h