



Filarc PZ6113

Тип – рутиловая. Универсальная газозащитная всепозиционная (до диаметра 1,4 мм) рутиловая порошковая проволока, допускающая сварку в положении вертикаль на спуск, предназначенная для сварки в аргоновой смеси M21 и чистой углекислоте C1 на постоянном токе обратной полярности конструкций из углеродистых и низколегированных конструкционных и судовых сталей. Проволока обладает великолепными сварочно-технологическими свойствами (особенно при сварке в аргоновой смеси), формируя гладкий наплавленный валик с само- или легко отделяющейся шлаковой коркой и отсутствием брызг. Для формирования обратного валика при односторонней сварке необходимо применение керамических подкладок с трапециевидальной канавкой. Сварку необходимо выполнять углом назад, оттесняя шлак в хвостовую часть ванны.

Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 5, 6

Выпускаемые диаметры: 1,2; 1,4 и 1,6 мм

Классификации	AWS A5.36 : E71T1-M21A0-CS2-H8 AWS A5.36 : E71T1-C1A0-CS2-H4 EN ISO 17632-A : T 42 2 P C 1 H5 EN ISO 17632-A : T 46 2 P M 1 H10
Одобрения	ABS 3YSA H5 (C1) и 3YSA H10 (M21) BV SA3M SA3YM HHH (C1) и SA3M SA3YM HH (M21) DNV III YMS (H10) GL 3YH10S LR 3YS 3YM H5 (C1) RS 3YH10

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Сварочный ток	DC+
Тип сплава	CMn
Защитный газ	M21, C1 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
C1 Shielding gas			
После сварки	495 MPa	585 MPa	25 %
M21 Shielding gas			
После сварки	535 MPa	601 MPa	25 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
C1 (100% CO2)		
После сварки	-20 °C	≥68 J
M21 (80%Ar + 20%CO2)		
После сварки	-20 °C	≥68 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si
0.06	1.20	0.40

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Скорость подачи проволоки	Кэфф. наплавки
1.0 mm	100-300 A	22-35 V	4.5-23.0 m/min	1.2-6.2 kg/h
1.2 mm	150-350 A	23-35 V	5.8-20.7 m/min	2.1-7.5 kg/h
1.4 mm	150-350 A	22-34 V	3.3-11.6 m/min	1.8-6.3 kg/h
1.6 mm	150-450 A	22-36 V	2.8-12.4 m/min	1.8-8.1 kg/h