



## Filarc PZ6113

<b>Тип – рутиловая.</b> 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 трапецидальной 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

<b>Классификации</b>	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
<b>Одобрения</b>	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.

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

### Механические свойства при растяжении

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

### Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

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