



Filarc PZ6166

Тип – металопорошковая. Высокопроизводительная металопорошковая газозащитная проволока двойного назначения. Первое – сварка, предпочтительно в нижнем положении, в аргоновых смесях с высоким содержанием аргона изделий из ферритных и феррито-мартенситных сталей типа 12% Cr-4,5% Ni-0,5% Mo. Характерным примером ее применения является изготовление оборудования для гидроэнергетики, подверженного кавитационной эрозии.

Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке:

1, 2 (3, 4, 6 условно)

Выпускаемый диаметр: 1,2 мм

Классификации	AWS A5.9 : EC410NiMo (условно) EN ISO 17633-A : T 13 4 M M12 2
----------------------	---

Сварочный ток	DC+
Защитный газ	M12, M13 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
M12			
PWHT	681 MPa	835 MPa	18.7 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
M12 (98%Ar + 2%CO2) или M13 (98%Ar + 2%O2) После термообработки 580-600°C, 8 час		

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.021	1.13	0.72	4.43	12.8	0.43

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Скорость подачи проволоки	Кэфф. наплавки
1.2 mm	150-350 A	18-34 V	5.3-16.4 m/min	2.2-7.0 kg/h