

PZ 6105R*

Opis:

Drut rdzeniowy z wypełnieniem metalicznym, specjanie zaprojektowany do spawania zmechanizowanego i robotów spawalniczych. Odpowiedni do spawania cienkich blach. Wytwarza łuk natryskowy przy niskim napięciu łuku, zapewniając minimalny rozprysk i wysoką jakość stopiwa. Może być używany do spawania blach ocynkowanych.

Dopuszczenia:

ABS	4Y400SA (M21)
BV	S3YMHH
CE	EN 13479
DB	42.039.28 (M21)
DNV	III Y40 H5 (M21)
GL	4Y40H5S (M21)
LR	4Y40S H5 (M21)
TÜV	10010

Typ wypełnienia:

metaliczny

Gaz ochronny:

M21, M12 (EN ISO 14175)

Uzysk stopiwa:

90 - 95%

Prąd spawania: = (+)

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

Gaz	C	Si	Mn
M21	0,05	0,75	1,60
M12	0,05	0,95	2,00

Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)°C -40
EN	TZ 0	M21	510 - 600	> 420	> 22	> 47
EN	TZ 0	M12	560 - 660	>460	>22	> 47

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,2	100 - 350	14 - 32	1,8 - 18,5	1,3 - 8,0
1,4	150 - 350	18 - 33	3,5 - 12,1	2,1 - 7,2