

Opis:

Drut rdzeniowy z wypełnieniem topnikowym - rutylo-
 wym, stanowiący modyfikację PZ 6113, specjalnie
 dostosowany do osłony CO₂. Ułatwia spawanie w po-
 zycjach przymusowych tukiem natryskowym. Spoiny
 cechuje dobra udaność, nawet przy wprowadzaniu
 dużych ilości ciepła. Zalecany do konstrukcji okrę-
 towych.

Dopuszczenia:

ABS	3SA, H	LR	3S 3YS H15
BV	SA3YM HH	PRS	3YH10S
CE	EN 13479	RINA	3YS H5 H2
DNV	III YMS (H10)	RS	3YHHS
GL	4Y42H10S	TÜV	07085

Typ wypełnienia:

rutylowy

Gaz ochronny:

C1 (EN ISO 14175)

Uzysk stopiwa:

~ 85 %

Prąd spawania:



Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Ni
0,07	0,45	1,30	<0,50

Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₄ %	KV (J)/°C		
						0	-20	-30
EN	TZ 0	C1	550 - 650	>460	>22	100	65	54

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Uzysk stopiwa (%)	Przepływ gazu (l/min)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,2	150 - 350	27 - 38	85	20	5,8 - 20,7	2,1 - 7,5