

Általános leírás

Kifejezetten "all-positional", azaz minden pozícióban alkalmazható, rutilos töltetű hegesztőhuzal. Kivételes ívkarakterisztikájának köszönhetően a függőleges és fejfőlötti pozíciók bármelyikében már ~160 (!) Ampertől kialakul a szóróíves anyagátmenet. Ezáltal a fröcskölés szinte teljesen megszűnik és az esetleges hegesztési hibák kialakulási esélye is jelentősen csökken. A gyorsan dermedő salakrendszer bármely pozícióban tökéletesen megtámasztja az ömledéket, majd dermedése után önmagától válik le (önleváló salak). Előnye, hogy tiszta szén-dioxid védőgázban is ugyanolyan hegesztési tulajdonságokkal bír, mint a PZ6113. Az 1,6 mm-es átmérő - fizikai okok miatt - csak feltételesen alkalmazhatók minden pozícióban.

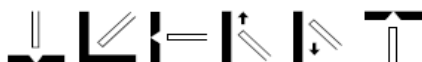
Védőgáz (MSZ EN 439)

C1

Polaritás

DC+

Hegesztési pozíciók



Besorolás

EN ISO 17632-A T 46 3 P C 2 H5 (varratfém)
SFA/AWS A5.20 E71T-9C H4 (varratfém)

Jóváhagyások

ABS 3SA, 3YSA
BV SA3 3YMHH
CCS 3Y40SH10
CE EN 13479
DNV III YMS (H10)
GL 4Y42H10S
LR 3S 3YS
PRS 3YH10S
RINA 3Y S H5
RS 3YHHS
VdTÜV 07085

Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

C	Si	Mn	S	P
0,05-0,09	0,3-0,6	1,1-1,5	0,025	0,025

Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Folyáshatár (MPa)	min 460
Szakítószilárdság (MPa)	550-650
Nyúlás (%)	min 22

Ütőmunka (KV)

Vizsgálati hőmérséklet	Ütőmunka (J)
0°C	100
-20°C	65
-30°C	min 54

Hegesztési paraméterek

Átmérő Ø	Áramerősség		W Átlag	η Átlag	H		V		Feszültség	
	Min	Max			Min	Max	Min	Max	Min	Max
mm	A	A	l/perc	%	kg/h	kg/h	m/perc	m/perc	V	V
1.2	150	350	20	85	2.1	7.5	5.8	20.7	27	38
1.6	150	450	20	85	1.8	8.1	2.8	12.4	24	40

W = Védőgázszükséglet

η = Kihozatali hatásfok (Lehegesztett varratfém (kg) / felhasznált maghuzal (kg) * 100)

H = Varratfém tömeg / 1 óra ividő

V = Előtolási sebesség