



## Filarc PZ6138S SR

<b>Тип – рутиловая.</b> Проволока аналогичная FILARC PZ6138SR, но предназначенная для сварки в чистой углекислоте.

Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 5, 6

Выпускаемый диаметр: 1,2 мм

<b>Классификации</b>	AWS A5.36 : E81T1-C1A8-Ni1 AWS A5.36 : E71T1-C1P8-Ni1 EN ISO 17632-A : T 46 6 1Ni P C 1 H5
<b>Одобрения</b>	ABS 5Y42M H5 (PW) 5Y46M H5 (AW)  BV 5Y42 H5 (PW) 5Y46 H5 (AW)  DNV V Y42MS (H5) (PW) V Y46MS (H5) (AW)  GL 5Y42H5S (PW) 5Y46H5S (AW)

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>	Low Alloy
<b>Защитный газ</b>	C1 (EN ISO 14175)

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
<b>C1 Shielding gas</b>			
После снятия напряжения 2hr 600°C	480 MPa	560 MPa	25 %
После сварки	498 MPa	579 MPa	28 %
<b>C1 shielding gas</b>			
После снятия напряжения 2hr 600°C	480 MPa	560 MPa	25 %
После сварки	498 MPa	579 MPa	28 %

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

Состояние	Температура испытания	Работа удара
<b>C1 (100% CO2)</b>		
После сварки	-60 °C	≥59 J
<b>После термообработки 600-630°C, 2 часа</b>		

### Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni
0.05	1.3	0.30	0.90

### Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Скорость подачи проволоки	Коэфф. наплавки
1.2 mm	175-350 A	25-38 V	5.6-12.8 m/min	2.8-8.1 kg/h