



PZ 6111HS

SFA/AWS A5.36: E70T1-M21A0-G-H8
 E70T1-C1A0-G-H8
 EN ISO 17632-A: T 42 2 1Ni R C 3 H10
 T 46 2 1Ni R M 3 H10

Použití:

Vysokovýtěžková rutilová plněná elektroda umožňující svařování vysokou rychlostí.

Klasifikace, certifikace:

ABS	3SA,3YSA H5
BV	S3YM HH
CE	EN 13479
DB	42.105.18
DNV	III Y40MS H5
GL	3YH10S
LR	3YS H10
VdTÜV	07668

Typ:

rutilová

Ochranný plyn:

M2, C1 (EN ISO 14175)

Typ legury:

<1% Ni

Svařovací proud: = (+)

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

C	Si	Mn	Ni
0,06	0,50	0,90	0,80

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C -20
AWS	TZ 0	M21	310	490	25	75
		C21	560	460	25	75

TZ 0 - stav po svaření

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Průměr (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výtěžnost svar. kovu (%)	Spotřeba plynu (l/min)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,6	250 - 450	26 - 40	85	20	6,5 - 19,1	4,0 - 12,1

E