

Legierungstyp
NiCu

PZ 6112



Fülldrahtelektrode

EN ISO 17632-A
SFA/AWS A5.36

T 46 2 Z P M 1 / T 42 2 Z P C 1
E71T1-C1A2-G-H4

Kurzcharakteristik

Rutilfülldraht für alle Positionen mit schnell erstarrender Schlacke. Sehr spritzerarmer, ruhiger Schweißprozess durch Sprühlichtbogenausbildung in einem breiten Parameterbereich. Bei 200 A / 26 V sind Schweißungen in allen Positionen ohne Parameterveränderung möglich. Bis zu doppelt so hohe Schweißgeschwindigkeiten gegenüber Massivdraht ergeben sich in Position PF. Wurzelschweißungen lassen sich in Verbindung mit keramischer Badsicherung durchführen.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

Wetterfeste Baustähle wie S235JRW - S355K2W u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M21 (Ar / 15 - 25 % CO₂); C1

Durchmesser [mm]

1,2

Stromeignung

= +

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Ni	Cu
0,05	0,5	1	0,7	0,4

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V -20°C J
U	C1	≥ 440	520-610	≥ 22	> 47
U	M21	≥ 460	550-640	≥ 22	> 47

Leistungsdaten

Durchmesser	1,2 mm	
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
150	23	2,1
300	32	6,0

Spulentyp

77 (Korb-Ringspule B 300; 16 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

DB, TÜV, CE