

PZ 6113-S



### Fülldrahtelektrode

EN ISO 17632-A  
SFA/AWS A5.36

T 46 3 P C 2 H5  
E71T1-C1A2-CS2

### Kurzcharakteristik

Rutilfülldraht für alle Positionen mit schnell erstarrender Schlacke. Sehr spritzerarmer, ruhiger Schweißprozess durch stete Sprühlichtbogenausbildung in einem breiten Parameterbereich. Bei 200 A / 26 V sind Schweißungen in allen Positionen ohne Parameterveränderung möglich (1,2 mm). Bis zu doppelt so hohe Schweißgeschwindigkeiten gegenüber Massivdraht ergeben sich in Position PF. Wurzelschweißungen lassen sich Verbindung mit keramischer Badsicherung durchführen. Hohe Kerbschlagzähigkeit auch bei erhöhter Wärmeeinbringung, z.B. Pendelraupen in Position PF.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

S235 / P235 - S460 / P460 u. ä.

### Schutzgase nach EN ISO 14175

C1

### Durchmesser [mm]

1,2     1,6

### Stromeignung

= +

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Ni
0,07	0,5	1,3	0,5

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze Rp0,2    N/mm <sup>2</sup>		Festigkeit Rm        N/mm <sup>2</sup>		Dehnung A <sub>5</sub> %		Kerbschlagarbeit ISO-V    J -20°C   -30°C	
		U	C1	≥ 460		550-650		≥ 22	

### Leistungsdaten

Durchmesser            1,2 mm			Durchmesser            1,6 mm		
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
150	23	2,1	150	28	1,8
350	38	7,5	450	38	8,1

### Spulentyp

56 (Kunststoffspule S 200; 5 kg); 77 (Korb-Ringspule B 300; 16 kg); 94 (Jumbo MarathonPac; 300 kg)

### Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, RINA, PRS, MRS, ABS, BV, LR, DNV, GL, TÜV