

PZ 6116-S



Fülldrahtelektrode

EN ISO 17632-A
SFA/AWS A5.36

T 46 6 1,5Ni P C 1 H5
E81T1-C1A8-K2-H4

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). Kaltzäh bis -60°C, speziell für Anwendungen im Offshorebereich, CTOD-getestet. Wurzelschweißungen lassen sich in Verbindung mit keramischer Badsicherung durchführen.

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
0,06	0,4	1,3	1,5

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 -60°C J
U	C1	> 460	550-650	≥ 22	≥ 47

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	27	2,1	150	24	1,8
350	35	7,5	450	40	8,1

Spulentyp

56 (Kunststoffspule S 200; 5 kg); 77 (Korb-Ringspule B 300; 16 kg); 93 (MarathonPac; 200 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

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