



PZ 611HS

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:

Vysokovýtežková rutilová plněná elektroda umožňující svařování vysokou rychlostí.

Klasifikace, certifikace:

ABS 3SA, 3YSA H10
BV S3YM HH (C1,M21)
CE EN 13479
DB 42.105.18
DNV III Y40MS (H10) (C1)
DNV III Y40MS (H10) (M21)
GL 3Y H10S
LR 3YS H10 (C1)
LR 3YS H10 (M21)
VdTÜV 07668

Typ:

rutilová

Ochranný plyn:

M21, 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	560	490	27	97
		C1	540	465	27	78

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