

Utilizamos cookies para melhorar a sua experiência de navegação e manutenção da página. Para continuar navegando, implica que está de acordo com o uso dos cookies.

[SAIBA MAIS \(HTTP://PT.ESAB.NET/PT/PT/ABOUT/PRIVACY.CFM\)](http://pt.esab.net/pt/pt/about/privacy.cfm)

[FECHAR \(\)](#)



FILARC PZ6138

SOLICITE UMA COTAÇÃO DESTE PRODUTO.

[DESCRIÇÃO GERAL \(/PT/PT/PRODUCTS/INDEX.CFM?](/PT/PT/PRODUCTS/INDEX.CFM?FUSEACTION=HOME.PRODUCT&PRODUCTCODE=410691&TAB=1)

[FUSEACTION=HOME.PRODUCT&PRODUCTCODE=410691&TAB=1\)](/PT/PT/PRODUCTS/INDEX.CFM?FUSEACTION=HOME.PRODUCT&PRODUCTCODE=410691&TAB=1)

[DOCUMENTOS E ESPECIFICAÇÕES](#)

[INFORMAÇÕES PARA ENCOMENDA \(/PT/PT/PRODUCTS/INDEX.CFM?](/PT/PT/PRODUCTS/INDEX.CFM?FUSEACTION=HOME.PRODUCT&PRODUCTCODE=410691&TAB=4)

[FUSEACTION=HOME.PRODUCT&PRODUCTCODE=410691&TAB=4\)](/PT/PT/PRODUCTS/INDEX.CFM?FUSEACTION=HOME.PRODUCT&PRODUCTCODE=410691&TAB=4)

[TODOS LOW ALLOY WIRES \(/PT/PT/PRODUCTS/INDEX.CFM?](/PT/PT/PRODUCTS/INDEX.CFM?FUSEACTION=HOME.PRODUCT&PRODUCTCODE=410691&TAB=5)

[FUSEACTION=HOME.PRODUCT&PRODUCTCODE=410691&TAB=5\)](/PT/PT/PRODUCTS/INDEX.CFM?FUSEACTION=HOME.PRODUCT&PRODUCTCODE=410691&TAB=5)



Typical Tensile Properties

As welded

Elongation	Gás de protecção	Tensile Strength	Yield Strength
29 %	M21 Shielding gas	616 MPa	577 MPa

Propriedades do Teste Charpy com Entalhe em V

As welded

Gás de protecção	Impact Value	Testing Temperature
M21 shielding gas	145 J	-20 °C
M21 Shielding gas	130 J	-40 °C
M21 Shielding gas	114 J	-60 °C

Análise de Metal de Soldadura

M21 Shielding gas

Mn	Cu	C	Si	Ni
1.1 %	0.021 %	0.04 %	0.33 %	0.93 %

Valores de depósito

Amps	Diâmetro	Taxa de Deposição	Velocidade de alimentação do fio	Volts
150-350 A	1.2 mm	2.1-7.9 kg/h	5.8-22.0 m/min	20-35 V

Aprovações:	ABS, 3SA, 3YSA H5, BV, S3YM H5 (M21), CE, EN 13479, DB, 42.105.08, DNV, V Y46MS (H5) (M21), GL, 6Y46H5S, LR, 5Y40S H5 (M21), NAKS/HAKC, 1.2 mm, PRS, 3YS H5 (M21), RS, 5Y42MSH5 (M21), VdTÜV, 04903
Classificações:	SFA/AWS A5.29, E81T1-Ni1M JH4, Weld Metal, SFA/AWS A5.36, E81T1-M21A8-Ni1-H4, Weld Metal, EN ISO 17632-A, T 50 6 1Ni P M21 1 H5, Weld Metal

Approvals are based on factory location. Please contact ESAB for more information.

Alloy Type:	Low alloy
Welding Current:	DC+