

Filarc 98S

Basische Stabelektrode zum Schweißen höherfester Feinkornstähle bis S550, insbesondere bei anschließender Spannungsarmglühung, z.B. Konstruktionen der Offshore-Industrie. Kaltzäh bis -60°C, CTOD-getestet für den unbehandelten und spannungsarmgeglühten Zustand. Wurzelschweißen am Minuspol, kurzen Lichtbogen halten, nur schmal pendeln. Für Werkstoffe wie P420 / S420 - P550 / S550 u. ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.5 : E9018-G EN ISO 18275-A : E 55 6 Mn1NiMo B T 32 H5
Zulassungen	ABS : E9018-G CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Schweißstrom	AC, DC+-
Diffusibler Wasserstoff	< 5.0 ml/100g
Legierungstyp	Low alloyed (0.9 % Ni, 0.3 % Mo)
Umhüllungstyp	Basic covering

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
PWHT 1 hour(s) 580 °C	650 MPa	710 MPa	21 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
PWHT	-50 °C	80 J
PWHT	-60 °C	60 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.06	1.85	0.35	0.89	0.05	0.32

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.5 x 350.0 mm	55-85 A	24.4 V	60 %	60 sec	0.72 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-140 A	23.3 V	55 %	68 sec	0.94 kg/h
4.0 x 450.0 mm	120-180 A	24.0 V	60 %	103 sec	1.43 kg/h