

Filarc 56S

Basische, dünn umhüllte Stabelektrode zum sicheren Schweißen von Wurzeln und dickwandigen Bauteilen, insbesondere bei eingeschränkter Zugänglichkeit im Offshore-Bereich. Liefert ausgezeichnete mechanisch-technologische Gütewerte und ein sehr reines Schweißgut mit eingeschränktem Anteil an Begleitelementen, CTOD-getestet. Unempfindlich gegen Feuchtigkeitsaufnahme (LMA). Für Stähle wie P235 / S235 - P420 / S420 u. ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.1 : E7016-1 H4 R EN ISO 2560-A : E 42 5 B 1 2 H5
Zulassungen	ABS : 3YH5 BV : 3YH5 CE : EN 13479 DB : 10.105.15 DNV-GL : 4 YH5 LR : 4Y40 H5 VdTÜV : 03012 RS : 4Y42H5

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

Schweißstrom	AC, DC+(-)
Diffusibler Wasserstoff	< 4.0 ml/100g
Legierungstyp	Carbon manganese
Umhüllungstyp	Basic covering

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	470 MPa	550 MPa	30 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
Unbehandelt	-45 °C	150 J
Unbehandelt	-50 °C	140 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %		
C	Mn	Si
0.06	1.3	0.4

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.5 x 350.0 mm	55-85 A	22 V	58 %	50 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-140 A	22 V	61 %	53 sec	1.3 kg/h
3.2 x 450.0 mm	80-130 A	22 V	61 %	73 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	110-180 A	22 V	64 %	62 sec	1.7 kg/h
4.0 x 450.0 mm	110-170 A	22 V	65 %	83 sec	1.7 kg/h
5.0 x 450.0 mm	180-230 A	22 V	66 %	90 sec	2.4 kg/h