

Filarc 48

Rutilzellulose-Elektrode für alle Schweißpositionen, insbesondere auch Fallnähte (PG) und Überkopfposition (PE). Gute Wiederzündung und Spaltüberbrückung. Heißgehender Lichtbogen, sehr porenunempfindlich auch bei Primer und Zunder. Bevorzugt im Schiffbau und leichten Tankbau eingesetzt, auch als Heftelektrode geeignet. Für Stähle wie P235 / S235 - P355 / S355, Schiffbaustahl A - D, u. ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.1 : E6013 EN ISO 2560-A : E 42 0 RC 11
Zulassungen	ABS : 2 BV : 2 CE : EN 13479 DB : 10.105.06 DNV : 2 LR : 2 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 03086

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

Schweißstrom	AC, DC-(+)
Legierungstyp	Carbon Manganese
Umhüllungstyp	Rutile-cellulosic covering

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	450 MPa	520 MPa	26 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
Unbehandelt	0 °C	60 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %		
C	Mn	Si
0.07	0.45	0.42

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.5 x 350.0 mm	60-110 A	23 V	62 %	44 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	90-140 A	24 V	59 %	57 sec	1.1 kg/h
4.0 x 350.0 mm	110-210 A	26 V	59 %	62 sec	1.5 kg/h