

Filarc 118

Électrode basique AC/DC toutes positions avec 120 % de rendement pour des aciers de construction haute résistance et grain fin (> 690 MPa) avec une excellente ténacité inférieure zéro jusqu' -50 °C et de faibles niveaux d'hydrogène diffusible. Utilisez l'arc le plus court possible, balayer lentement lorsque cela est permis. Un léger balayage peut être employé pour les soudures d'angle verticales. Pour les passes de racine, utiliser la polarité DC-

Caractéristiques

Classements	SFA/AWS A5.5 : E11018-M H4R EN ISO 18275-A : E 69 5 Mn2NiMo B 32 H5
Agréments	ABS : E11018-M CE : EN 13479 DNV-GL : 4 Y62H5 LR : 4Y62 H5 MoD : (N) Q1N HY80

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	AC, DC+-
Hydrogène diffusible	< 4.0 ml/100g
Type d'alliage	Low alloyed (2.3 % Ni, 0.4 % Mo)
Type de revêtement	Basic covering

Propriétés de traction typiques

Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
AWS			
Brut de soudage	730 MPa	800 MPa	22 %
ISO			
Brut de soudage	750 MPa	820 MPa	20 %

Résiliences Charpy-V

Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
AWS		
Brut de soudage	-50 °C	80 J
ISO		
Brut de soudage	-50 °C	85 J

Analyse du métal déposé

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V
0.06	1.65	0.32	0.010	0.015	2.27	0.06	0.44	0.015

Caractéristique de dépôt

Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /electrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
2.5 x 350.0 mm	65-100 A	25.7 V	63 %	52 sec	0.96 kg/h
3.2 x 350.0 mm	95-150 A	23.1 V	62 %	67 sec	1.35 kg/h
4.0 x 450.0 mm	115-190 A	23.3 V	67 %	95 sec	1.79 kg/h
5.0 x 450.0 mm	190-270 A	24.9 V	68 %	110 sec	2.46 kg/h