

# Filarc 118

AC/DC 120% (> 690 MPa) -50 DC-

## 技术参数

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

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

|      |                                  |
|------|----------------------------------|
| 焊接电流 | AC, DC+-                         |
| 扩散氢  | < 4.0 ml/100g                    |
| 合金类型 | Low alloyed (2.3 % Ni, 0.4 % Mo) |
| 涂层类型 | Basic covering                   |

## 典型拉伸性能

| 条件  | 屈服强度    | 抗拉强度    | 延伸率  |
|-----|---------|---------|------|
| AWS |         |         |      |
| 焊态  | 730 MPa | 800 MPa | 22 % |
| ISO |         |         |      |
| 焊态  | 750 MPa | 820 MPa | 20 % |

## 夏比V型缺口冲击性能

| 条件  | 测试温度    | 冲击值  |
|-----|---------|------|
| AWS |         |      |
| 焊态  | -50 ° C | 80 J |
| ISO |         |      |
| 焊态  | -50 ° C | 85 J |

## 全焊缝金属

| 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 |

## 熔敷数据

| 直径             | 安培        | 电压 V   | 效率 (%) | 90% I <sub>max</sub> 时每根电极的融合时间 | 90%最大电流下的熔敷率 |
|----------------|-----------|--------|--------|---------------------------------|--------------|
| 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    |