

FILARC 56S

具有优良机械性能的碱性薄药皮直流/交流焊条。该焊条可确保根部焊道焊接在不良条件下的全面熔透。其药皮含水量低，并具有优良抗再吸湿特性。该焊条经过CTOD测试。

技术参数	
分类	SFA/AWS A5.1 : E7016-1 H4 R EN ISO 2560-A : E 42 5 B 1 2 H5
批准	ABS : 3YH5 BV : 3YH5 CE : EN 13479 DB : 10.105.15 DNV-GL : 4 YH5 LR : 4Y40 H5 VdTV : 03012 RS : 4Y42H5

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	Carbon manganese
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
ISO			
焊态	470 MPa	550 MPa	30 %

夏比V型缺口冲击性能		
条件	测试温度	冲击值
ISO		
焊态	-50 ° C	140 J
焊态	-45 ° C	150 J

全焊缝金属		
C	Mn	Si
0.06	1.3	0.4

熔敷数据					
直径	安培	电压 V	效率 (%)	90% I _{max} 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	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