

FILARC 98S

全位置低氢焊条，适用于焊接更高强度钢种，可在消应力之后熔敷最小屈服强度550 N/mm²的焊缝金属。

技术参数	
分类	SFA/AWS A5.5 : E9018-G EN ISO 18275-A : E 55 6 Mn1NiMo B T 32 H5
批准	ABS : E9018-G CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

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	< 5.0 ml/100g
合金类型	Low alloyed (0.9 % Ni, 0.3 % 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
ISO			
PWHT 1 hour(s) 580 ° C	650 MPa	710 MPa	21 %

夏比V型缺口冲击性能		
条件	测试温度	冲击值
ISO		
PWHT	-50 ° C	80 J
PWHT	-60 ° C	60 J

全焊缝金属					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.06	1.85	0.35	0.89	0.05	0.32

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	24.4 V	60 %	60 sec	0.72 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-140 A	23.3 V	55 %	68 sec	0.94 kg/h
4.0 x 450.0 mm	120-180 A	24.0 V	60 %	103 sec	1.43 kg/h