

Filarc 27P

Basische Allpositionselektrode, bevorzugt eingesetzt als Fallnahtelektrode im Schiffbau, Tankbau, Stahlbau und an Pipelines. Hohe Schweißgeschwindigkeit, ausgezeichnetes Schweißverhalten und sehr gutes Wiederzünden (auch als basische Heftelektrode verwendbar), gute Biegebarkeit. Sehr geringer Wasserstoffanteil und hohe Gütewerte, eignungsgeprüft bis -50 °C. Für Rohrstähe bis L450/X65 geeignet, auch zum Schweißen der Wurzel an L485/X70. Der Durchmesser 2,5 mm kann auch am Minuspol zum steigenden Wurzelschweißen verwendet werden. Für Stähle wie P235 / S235 - P460 / S460, L235 - L450 bzw. API 5 LX: X52 - X65 u. ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.5 : E8018-G (nearest) EN ISO 2560-A : E 46 4 B 41 H5
Zulassungen	ABS : 3Y BV : 3Y H10 CE : EN 13479 DB : 10.105.03 DNV-GL : 3 YH10 LR : 4Y40 H10 VdTÜV : 02591 Seproz : UNA 272581

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

Schweißstrom	DC+(-)
Legierungstyp	Carbon Manganese
Umhüllungstyp	Basic covering

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	560 MPa	610 MPa	29 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
Unbehandelt	-40 °C	90 J
Unbehandelt	-50 °C	70 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %		
C	Mn	Si
0.08	1.2	0.5

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.5 x 350.0 mm	80-100 A	25 V	67 %	53 sec	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	110-150 A	26 V	68 %	53 sec	1.6 kg/h
4.0 x 350.0 mm	180-220 A	28 V	74 %	50 sec	2.8 kg/h