

Filarc 118

Electrodo básico de CA/CC para todas las posiciones con recuperación del 120 % para soldar aceros de construcción con grano fino y alta resistencia (> 690 MPa), con excelente firmeza bajo cero hasta -50 °C y bajos niveles de hidrógeno difusible. Utilizar el arco más corto posible. Entrelazar lentamente cuando esté permitido. Se puede usar un entrelazado ligero en las soldaduras de filete levantado. Utilizar CC en las pasadas por la raíz

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

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Corriente de soldadura	AC, DC+-
Hidrógeno difusible	< 4.0 ml/100g
Tipo de aleación	Low alloyed (2.3 % Ni, 0.4 % Mo)
Tipo de recubrimiento	Basic covering

Propiedades tensoras típicas			
Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
AWS			
Como soldado	730 MPa	800 MPa	22 %
ISO			
Como soldado	750 MPa	820 MPa	20 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
AWS		
Como soldado	-50 °C	80 J
ISO		
Como soldado	-50 °C	85 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)								
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

Datos aportación					
Diámetro	Amperios	Voltios	Rendimiento (%)	Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx.	Tasa de deposición al 90 % I máx.
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