FILARC 48

General purpose rutile all-positional electrode with particularly satisfying results in the overhead welding of fillet welds, lap joints and sealing runs.

Especificaciones	
Clasificaciones	SFA/AWS A5.1 : E6013 EN ISO 2560-A : E 42 0 RC 11
Aprobaciones	ABS : 2 BV : 2 CE : EN 13479 DB : 10.105.06 DNV : 2 LR : 2 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 03086

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

Corriente de soldadura	AC, DC-(+)
Tipo de aleación	Carbon Manganese
Tipo de recubrimiento	Rutile-cellulosic covering

Propiedades tensoras típicas			
Condición	**Límite de elasticidad**	**Resistencia a la tracción**	**Alargamiento**
ISO			
Como soldado	450 MPa	520 MPa	26 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	**Temperatura de ensayo**	**Valor de impacto**
ISO		
Como soldado	0 °C	60 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)		
C	**Mn**	**Si**
0.07	0.45	0.42

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	60-110 A	23 V	62 %	44 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	90-140 A	24 V	59 %	57 sec	1.1 kg/h
4.0 x 350.0 mm	110-210 A	26 V	59 %	62 sec	1.5 kg/h