

FILARC 88S

Electrode AC/DC basique, testée CTOD et pour toutes les positions de soudage. 100% de rendement lors des travaux en milieu offshore. Alliée avec moins de 1% de Ni. Bon niveau de résilience jusqu' -60°C. Testée CTOD en brut de soudage et après traitement de détensionnement. Pour des aciers BS4360-55F et similaires. De nombreuses procédures de soudage sont disponibles. S'utilise en court-circuit (short arc). Permet de balayer lentement lorsque c'est possible. Fonctionne en DC+. Utiliser un courant DC- pour les passes de racine. _x000D_ Courant de soudage _x000D_ DC+/-, AC OCV 65 V

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.5 : E8016-G EN ISO 2560-A : E 50 6 Mn1Ni B 12 H5
Agréments	ABS : E8016-G CE : EN 13479 DB : 10.105.16 DNV-GL : 5Y46 H5 LR : 5Y46 H5 RS : 5Y46 H5 VdTÜV : 06107

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	AC, DC+(-)
Hydrogène diffusible	< 5.0 ml/100g
Type d'alliage	Low alloyed (0.9 % Ni)
Type de revêtement	Basic covering

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	560 MPa (81 ksi)	640 MPa (93 ksi)	27 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
Brut de soudage	-60 °C (-76 °F)	100 J (74 ft-lb)
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	115 J (85 ft-lb)

Analyse du métal déposé					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.06	1.77	0.27	0.9	0.03	0.01

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /electrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
2.5 x 350.0 mm (0.098 x 13.8 in.)	55-85 A	25.7 V	61.11 %	51.47 sec	0.96 kg/h (2.1 lbs/h)
3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.)	80-140 A	21.4 V	59 %	69 sec	0.96 kg/h (2.1 lbs/h)
4.0 x 450.0 mm (5/32 x 17.7 in.)	110-170 A	21.5 V	62 %	106 sec	1.27 kg/h (2.8 lbs/h)
5.0 x 450.0 mm (0.197 x 17.7 in.)	180-230 A	22.6 V	63 %	109 sec	1.95 kg/h (4.3 lbs/h)