

FILARC KV3L

Electrode basique contenant 0,05%C max. pour le soudage des aciers résistants au fluage contenant 2,25%Cr/0,5%Mo/0,025%V. La composition chimique du métal fondu assure une grande résistance contre la fissuration chaud vu le rapport Mn/Si contrôlé. Un minimum de 165-190°C comme température de préchauffe et interpasses est recommandé pour toutes les épaisseurs.

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.5 : E8015-B3L EN ISO 3580-A : E CrMo2L B 2 2 H5
Agréments	VdTÜV Sepro : UNA 272581

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

Courant de soudage	DC+
Hydrogène diffusible	< 5.0 ml/100g
Type d'alliage	Low alloyed
Type de revêtement	Basic

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.)	65-95 A	24 V	57 %	63 sec	0.7 kg/h (1.5 lbs/h)
3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.)	90-130 A	24 V	55 %	70 sec	1.0 kg/h (2.2 lbs/h)
4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13.8 in.)	125-165 A	24 V	57 %	80 sec	1.3 kg/h (2.9 lbs/h)