

FILARC 27P

This low hydrogen electrode is specially designed for downhill welding circumferential joints in pipes. The low hydrogen weld metal provides high notch toughness and excellent ductility to reduce the risk of cracking. The electrode is used particularly for pipelines, compressor stations, hot tapping and associated work using pipe steels in API 5LX52 to X70 grades in the oil and gas distribution industries, also process piping etc. Productivity is overall 25-30% faster than cellulosic electrodes and 40-50% faster than conventional low hydrogen electrodes for welding vertically up. Welding advice : Keep short arc using beaded or weaved runs. 2.5 mm size can also be welded uphill for increased heat input. DC- is preferred.

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

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

Corrente di saldatura	DC+(-)
Tipo di lega	Carbon Manganese
Tipo di rivestimento	Basic covering

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
Come saldato	560 MPa	610 MPa	29 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
ISO		
Come saldato	-40 °C	90 J
Come saldato	-50 °C	70 J

analisi tipica del deposito		
C	Mn	Si
0.08	1.2	0.5

Dati deposito					
Diametro	Amp	Volt	Efficienza (%)	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Tasso di deposito al 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