

## FILARC 76S

Testato CTOD, multiposizionale, basico AC/DC con rendimento 100% principalmente utilizzato nella fabbricazione offshore (diam. 4 e 5 mm rendimento 115%). Bassolegato al Ni (max 1 %), buona resilienza fino a - 60\_C. CTOD sia AW che SR, materiali base BS4360-50D o similari. Cordoni non molto larghi, DC+, usare DC- per le passate di fondo.

Specifiche	
<b>Classificazioni</b>	SFA/AWS A5.5 : E7018-G EN ISO 2560-A : E 46 6 Mn1Ni B 32 H5
<b>Omologazioni</b>	ABS : 3Y H5 BV : 3Y H5 CE : EN 13479 DNV-GL : 3 YH5 LR : 5Y42 H5 Seproz : UNA 272581

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

<b>Corrente di saldatura</b>	AC, DC+-
<b>Idrogeno diffusibile</b>	< 5.0 ml/100g
<b>Tipo di lega</b>	Low alloyed (0.9 % Ni)
<b>Tipo di rivestimento</b>	Basic covering

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
<b>ISO</b>			
Come saldato	550 MPa	630 MPa	28 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
<b>ISO</b>		
Come saldato	-40 °C	110 J
Come saldato	-60 °C	75 J

analisi tipica del deposito					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.05	1.58	0.36	0.87	0.04	0.01

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	55-85 A	24 V	65 %	59 sec	0.7 kg/h
3.0 x 350.0 mm	100-125 A	21 V	63 %	63 sec	1.05 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-140 A	23.8 V	57 %	60 sec	1.12 kg/h
3.5 x 350.0 mm	125-175 A	21.6 V	61 %	63 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	120-180 A	22 V	63 %	78 sec	1.51 kg/h
4.0 x 450.0 mm	120-170 A	22.2 V	60.8 %	109 sec	1.4 kg/h
5.0 x 450.0 mm	180-270 A	24.3 V	62 %	106 sec	2.22 kg/h