

FILARC KV3L

Elettrodo per tutte le posizioni, basico, con C max 0.05 %, ideale per la saldatura di acciai resistenti al calore di composizione nominale 2.25Cr/1Mo. Consigliato anche per la saldatura di acciai 0.5Cr/0.5Mo/0.025V, la composizione chimica del metallo depositato assicura una bassa sensibilità alla formazione di cricche da solidificazione grazie ad un appropriato bilanciamento Mn/Si. Preriscaldamento/interpass consigliati per tutti gli spessori 165-190_C.

Specifiche	
Classificazioni	SFA/AWS A5.5 : E8015-B3L EN ISO 3580-A : E CrMo2L B 2 2 H5
Omologazioni	VdTÜV Seproz : UNA 272581

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

Corrente di saldatura	DC+
Idrogeno diffusibile	< 5.0 ml/100g
Tipo di lega	Low alloyed
Tipo di rivestimento	Basic

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	65-95 A	24 V	57 %	63 sec	0.7 kg/h
3.2 x 350.0 mm	90-130 A	24 V	55 %	70 sec	1.0 kg/h
4.0 x 350.0 mm	125-165 A	24 V	57 %	80 sec	1.3 kg/h