

FILARC 98S

All positional low hydrogen electrode for welding of higher strength steels, depositing weld metal with a minimum yield strength of 550 N/mm² after stress relieving.

Specifiche

Classificazioni	SFA/AWS A5.5 : E9018-G EN ISO 18275-A : E 55 6 Mn1NiMo B T 32 H5
Omologazioni	ABS : E9018-G CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

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

Corrente di saldatura	AC, DC+-
Idrogeno diffusibile	< 5.0 ml/100g
Tipo di lega	Low alloyed (0.9 % Ni, 0.3 % Mo)
Tipo di rivestimento	Basic covering

Proprietà tensili tipiche

Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
PWHT 1 hour(s) 580 °C	650 MPa	710 MPa	21 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V

Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
ISO		
PWHT	-50 °C	80 J
PWHT	-60 °C	60 J

Analisi tipica del deposito

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.06	1.85	0.35	0.89	0.05	0.32

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	24.4 V	60 %	60 sec	0.72 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-140 A	23.3 V	55 %	68 sec	0.94 kg/h
4.0 x 450.0 mm	120-180 A	24.0 V	60 %	103 sec	1.43 kg/h