

Filarc KV2

L'elettrodo Filarc KV2 È un elettrodo altamente puro, basico, per tutte le posizioni di saldatura utilizzato per l'unione di acciai allo 0.5 Mo come 15Mo3 o 15 Ni Cu Mo Nb 5. Si utilizza spesso anche per la saldatura di acciai al C-Mn dove viene richiesto un carico di rottura nominale pi_ elevato. Consigli : utilizzare in short arc con un preriscaldamento/interpass di 90-110_C.

Specifiche	
Classificazioni	SFA/AWS A5.5 : E7015-A1 EN ISO 3580-A : E Mo B 2 2 H5
Omologazioni	CE : EN 13479 DB : 10.105.13 VdTÜV : 00768 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

Proprietà tensili tipiche	
Stato	Estratto condizionale
AWS	
PWHT	620°C 1h
ISO	
PWHT	620°C 1h

Dati deposito						
Diametro	Amp	Volt	Kg metallo saldato/kg elettrodi	Numero di elettrodi/kg di metallo saldato	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Tasso di deposito
3.2 x 350 mm	90-130 A	24 V	0.57	50.0	70 sec	1.0 kg/h
4.0 x 350 mm	125-165 A	24 V	0.58	34.5	80 sec	1.3 kg/h
5.0 x 450 mm	170-220 A	25 V	0.61	16.9	98 sec	2.2 kg/h