

Filarc 118

Basische Stabelektrode für hochfeste Feinkornstähle wie P500 / S500 bis P690 / S690, z.B. S620QL1, HY80, HY100 u.ä. bei hohen Anforderungen an die Kaltzähigkeit bis -50°C. An Gleich- und Wechselstrom zu verarbeiten. Oft wird die Wurzel auch mit Filarc 98S geschweißt. Wasserstoffanteil im Schweißgut < 4 ml/100 g, Ausbringen ca. 120%. Kurzen Lichtbogen halten, schmal pendeln. Bei stehenden Kehlnähten kann leicht gependelt verwendet werden. Das Wurzelschweißen erfolgt am Minuspol.

Spezifikationen

Klassifikationen	SFA/AWS A5.5 : E11018-M H4R EN ISO 18275-A : E 69 5 Mn2NiMo B 32 H5
Zulassungen	ABS : E11018-M CE : EN 13479 DNV-GL : 4 Y62H5 LR : 4Y62 H5 MoD : (N) Q1N HY80

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Schweißstrom	AC, DC+-
Diffusibler Wasserstoff	< 4.0 ml/100g
Legierungstyp	Low alloyed (2.3 % Ni, 0.4 % Mo)
Umhüllungstyp	Basic covering

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
AWS			
Unbehandelt	730 MPa	800 MPa	22 %
ISO			
Unbehandelt	750 MPa	820 MPa	20 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
AWS		
Unbehandelt	-50 °C	80 J
ISO		
Unbehandelt	-50 °C	85 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V
0.06	1.65	0.32	0.010	0.015	2.27	0.06	0.44	0.015

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.5 x 350.0 mm	65-100 A	25.7 V	63 %	52 sec	0.96 kg/h
3.2 x 350.0 mm	95-150 A	23.1 V	62 %	67 sec	1.35 kg/h
4.0 x 450.0 mm	115-190 A	23.3 V	67 %	95 sec	1.79 kg/h
5.0 x 450.0 mm	190-270 A	24.9 V	68 %	110 sec	2.46 kg/h