

Filarc 56S

Basische, dünn umhüllte Stabelektrode zum sicheren Schweißen von Wurzeln und dickwandigen Bauteilen, insbesondere bei eingeschränkter Zugänglichkeit im Offshore-Bereich. Liefert ausgezeichnete mechanisch-technologische Gütewerte und ein sehr reines Schweißgut mit eingschränktem Anteil an Begleitelementen, CTOD-getestet. Unempfindlich gegen Feuchtigkeitsaufnahme (LMA). Für Stähle wie P235 / S235 - P420 / S420 u. ä.

Spezifikationen			
Klassifikationen	SFA/AWS A5.1 : E7016-1 H4 R EN ISO 2560-A : E 42 5 B 1 2 H5		
Zulassungen	ABS: 3YH5 BV: 3YH5 CE: EN 13479 DB: 10.105.15 DNV-GL: 4 YH5 LR: 4Y40 H5 VdTÜV: 03012 RS: 4Y42H5		

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

Schweißstrom	AC, DC+(-)
Diffusibler Wasserstoff	< 4.0 ml/100g
Legierungstyp	Carbon manganese
Umhüllungstyp	Basic covering

Typische Festigkeitseigenschaften						
Zustand Streckgrenze Zugfestigkeit Dehnung						
ISO						
Unbehandelt	470 MPa	550 MPa	30 %			

Typische Kerbschlagzähigkeit			
Zustand Prüftemperatur Kerbschlagarbeit			
ISO			
Unbehandelt	-45 °C	150 J	
Unbehandelt	-50 °C	140 J	

Typische Schweißgutrichtanalyse %			
С	Mn	Si	
0.06	1.3	0.4	

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.5 x 350.0 mm	55-85 A	22 V	58 %	50 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-140 A	22 V	61 %	53 sec	1.3 kg/h
3.2 x 450.0 mm	80-130 A	22 V	61 %	73 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	110-180 A	22 V	64 %	62 sec	1.7 kg/h
4.0 x 450.0 mm	110-170 A	22 V	65 %	83 sec	1.7 kg/h
5.0 x 450.0 mm	180-230 A	22 V	66 %	90 sec	2.4 kg/h