

FILARC 98S

Electrode hydrogène diffusible faible pour le soudage d'aciers de plus forte résistance. Pour toutes les positions. Dépôt de métal avec une résistance mécanique minimum de 550 N/mm² après traitement de détensionnement. _x000D_ Courant de soudage _x000D_ DC+ -, AC OCV 65 V

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

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	AC, DC+-
Hydrogène diffusible	< 5.0 ml/100g
Type d'alliage	Low alloyed (0.9 % Ni, 0.3 % Mo)
Type de revêtement	Basic covering

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
ISO			
PWHT 1 hour(s) 580 °C (1076 °F)	650 MPa (94 ksi)	710 MPa (103 ksi)	21 %

Résilience Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
PWHT	-50 °C (-58 °F)	80 J (59 ft-lb)
PWHT	-60 °C (-76 °F)	60 J (44 ft-lb)

Analyse du métal déposé					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.06	1.85	0.35	0.89	0.05	0.32

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /electrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
2.5 x 350.0 mm (0.098 x 13.8 in.)	55-85 A	24.4 V	60 %	60 sec	0.72 kg/h (1.6 lbs/h)
3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.)	80-140 A	23.3 V	55 %	68 sec	0.94 kg/h (2.1 lbs/h)
4.0 x 450.0 mm (5/32 x 17.7 in.)	120-180 A	24.0 V	60 %	103 sec	1.43 kg/h (3.2 lbs/h)