

Filarc 118

Basis AC/DC-elektrode voor alle posities met 120% herstel voor het lassen van zeer sterk, fijnkorrelig constructiestaal (> 690 MPa) met uitstekende taaiheid onder nul tot -50 °C en lage diffundeerbare waterstofniveaus. Gebruik de kortst mogelijke boog. Beweeg langzaam wanneer toegestaan. Een lichte beweging kan worden gebruikt voor staande hoeklassen. Gebruik DC voor basisnaden

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

Goedkeuringen zijn gebaseerd op fabriekslocatie. Neem contact op met ESAB voor meer informatie.

Lasstroom	AC, DC+-
Diffundeerbaar waterstof	< 4.0 ml/100g
Legering Type	Low alloyed (2.3 % Ni, 0.4 % Mo)
Coating Type	Basic covering

Typische Mechanische Eigenschappen			
Conditionering	Rekgrens	Treksterkte	Rek
AWS			
Zoals gelast	730 MPa	800 MPa	22 %
ISO			
Zoals gelast	750 MPa	820 MPa	20 %

Kerfslageigenschappen		
Conditionering	Testtemperatuur	Kerfslagwaarde
AWS		
Zoals gelast	-50 °C	80 J
ISO		
Zoals gelast	-50 °C	85 J

Typische lasmetaalanalyse (%)								
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

Neersmeltgegevens					
Diameter	Ampère	Volt	Rendement (%)	Smelttijd per elektrode bij 90% I max	Neersmelt
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