

FILARC 27P

Denna låghydrogena elektrod är speciellt konstruerad för fallande rundskarvar i rör. Det låghydrogena svetsgodset ger väldigt goda slagseghets värden och utmärkt duktilitet, vilket minskar risken för sprickbildning. Elektroden används speciellt för rörledningar, kompressorstationer och liknande arbeten, där man använder rör i kvaliteterna API 5LX52-70 i distributionsnät för olja och gas etc. Produktiviteten är 25-30% snabbare än för cellulosa-elektroder och 40-50% snabbare än vanliga basiska elektroder som svetsas vertikalt uppåt. (Art nr 5761)

Tekniska data	
Klassificeringar	SFA/AWS A5.5 : E8018-G (nearest) EN ISO 2560-A : E 46 4 B 41 H5
Godkännanden	ABS : 3Y BV : 3Y H10 CE : EN 13479 DB : 10.105.03 DNV-GL : 3 YH10 LR : 4Y40 H10 VdTÜV : 02591 Sepro : UNA 272581

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	DC+(-)
Legeringstyp	Carbon Manganese
Höljtyp	Basic covering

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
Helsvetsgods	560 MPa	610 MPa	29 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
ISO		
Helsvetsgods	-40 °C	90 J
Helsvetsgods	-50 °C	70 J

Svetsgodsanalys %		
C	Mn	Si
0.08	1.2	0.5

Insmältningsdata					
Diameter	Ström	Bågspänning	Verkningsgrad (%)	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 90 % I max
2.5 x 350.0 mm	80-100 A	25 V	67 %	53 sec	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	110-150 A	26 V	68 %	53 sec	1.6 kg/h
4.0 x 350.0 mm	180-220 A	28 V	74 %	50 sec	2.8 kg/h