

FILARC 56S

FILARC 56S är en tunnbelagd AC/DC-basisk LMA-elektrod för svetsning i alla lägen. Den ger ett svetsgods med mycket bra mekaniska egenskaper. FILARC 56S är särskilt lämplig då man vill uppnå bra inträngning i oönskade lägen tex rör och underupp svetsning av stumsvetsförband. Allmänt använd inom offshoreindustrin, raffinaderier och petrokemisk industri där stora krav ställs på mekaniska egenskaper och lågt hydrogennnehåll i svetsgodset. FILARC 56S är CTOD-provad. (Art nr 5754)

Tekniska data

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

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	AC, DC+(-)
Diffunderbart väte	< 4.0 ml/100g
Legeringstyp	Carbon manganese
Höljtyp	Basic covering

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
Helsvetsgods	470 MPa	550 MPa	30 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
ISO		
Helsvetsgods	-50 °C	140 J
Helsvetsgods	-45 °C	150 J

Svetsgodsanalys %

C	Mn	Si
0.06	1.3	0.4

Insmältningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Verkningsgrad (%)	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 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