

Filarc KV2

Application: FILARC KV2 is a high purity, basic coated, all position electrode for welding creep resisting steels, containing 0.5Mo, such as 15 Mo3 and for tube steels like 15 Ni Cu Mo Nb 5. This type is also frequently applied for welding C-Mn steels where higher tensile weld metal is required. Welding advice: Use short arc. Preheat and interpass temperature 93-107°C.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	SFA/AWS A5.5 : E7015-A1 EN ISO 3580-A : E Mo B 2 2 H5
Aprobaty	CE : EN 13479 DB : 10.105.13 VdTUV : 00768 Seproz : UNA 272581

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska więcej informacji, skontaktuj si z ESAB.

Prd spawania	DC+
Wodór dyfundujcy	<5.0 ml/100g
Rodzaj stopu	Low alloyed
Rodzaj otuliny	Basic

Typowe waciwoci mechaniczne	
Warunki	Deklaracja zgodnoci
AWS	
PWHT	620°C 1h
ISO	
PWHT	620°C 1h

Dane wydajności stopiwa						
rednica	A	V	Stopiwo / waga elektrod	Liczba elektrod /stopiwo	Czas upalania elektrody	Wydajno stopiwa
3.2 x 350 mm	90-130 A	24 V	0.57	50.0	70 sec	1.0 kg/h
4.0 x 350 mm	125-165 A	24 V	0.58	34.5	80 sec	1.3 kg/h
5.0 x 450 mm	170-220 A	25 V	0.61	16.9	98 sec	2.2 kg/h