

FILARC 118

Filarc 118 är en basisk elektrod för svetsning av höghållfasta stål med sträckgräns över 680 MPa, tex. Strenx 700, HY80 och HY100. kan användas i kombination med Filarc 98, den senare används för håftsvetsning, rotsträngar och stående kälsvetsar. Vid svetsning använd kortast möjliga ljusbåge och pendla sakta när detta tillåts. En lätt pendling kan användas för stående kälsvetsar. DC- i rotsträngar annars DC+. (Art nr 7775)

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

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	AC, DC+-
Diffunderbart väte	< 4.0 ml/100g
Legeringstyp	Low alloyed (2.3 % Ni, 0.4 % Mo)
Höljtyp	Basic covering

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
AWS			
Helsvetsgods	730 MPa	800 MPa	22 %
ISO			
Helsvetsgods	750 MPa	820 MPa	20 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
AWS		
Helsvetsgods	-50 °C	80 J
ISO		
Helsvetsgods	-50 °C	85 J

Svetsgodsanalys %								
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

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