

FILARC 98S

Daha yüksek dayanımlı çeliklerin kayna için, gerilim gidermeden sonra minimum 550 N/mm² akma dayanım ile kaynak metali ymada kullanılan her konuma uygun düşük hidrojen elektrodu.

Teknik Özellikler	
Snflandrmalar	SFA/AWS A5.5 : E9018-G EN ISO 18275-A : E 55 6 Mn1NiMo B T 32 H5
Onaylar	ABS : E9018-G CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

Onaylar fabrika konumuna baldr. Daha fazla bilgi için lütfen ESAB ile iletiime geçin.

Kaynak Akm	AC, DC+-
Yayılabilir Hidrojen	< 5.0 ml/100g
Alam Tipi	Low alloyed (0.9 % Ni, 0.3 % Mo)
Kaplama Türü	Basic covering

Tipik Çekme Özellikleri			
Koul	Akma Dayanm	Çekme Dayanm	Uzama
ISO			
PWHT 1 hour(s) 580 °C	650 MPa	710 MPa	21 %

Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri		
Koul	Test Scakl	Darbe Deeri
ISO		
PWHT	-50 °C	80 J
PWHT	-60 °C	60 J

Tipik Kaynak Metali Analizi %					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.06	1.85	0.35	0.89	0.05	0.32

Yma Verileri					
Çap	Akm	Gerilim	Yma Verimlili (%)	Maksimum %90 l'de elektrot bana füzyon süresi	Yma Hz @ %90 l maks.
2.5 x 350.0 mm	55-85 A	24.4 V	60 %	60 sec	0.72 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-140 A	23.3 V	55 %	68 sec	0.94 kg/h
4.0 x 450.0 mm	120-180 A	24.0 V	60 %	103 sec	1.43 kg/h