

# Filarc 88S



A basic coated low hydrogen electrode alloyed with max 1% Ni for the positional welding of higher tensile steels, BS4360-55F steel and similar grades. Good CVN toughness down to -60°C ; CTOD tested in the AW and SR conditions. Many approved welding procedures are available. Use short arc. Weave slowly when permitted. Use DC- for root passes.

<b>Классификации</b>	AWS A5.5 : E8016-G EN ISO 2560-A : E 50 6 Mn1Ni B 1 2 H5 ГОСТ 9467 : Э55 (условно)
<b>Одобрения</b>	ABS E8016-G (-60°C) DNV III YH5 GL 6YH5 LR 5Y42H5

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

<b>Сварочный ток</b>	AC, DC+(-)
<b>Диффузионный водород</b>	< 5.0 ml/100g
<b>Тип сплава</b>	Low alloyed (0.9 % Ni)
<b>Тип покрытия</b>	Basic covering

## Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
<b>ISO</b>			
После сварки	560 MPa	640 MPa	27 %

## Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
<b>ISO</b>		

## Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.06	1.77	0.27	0.9	0.03	0.01

## Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
2.5 x 350.0 mm	55-85 A	25.7 V	74.18	51.47 sec	61.11 %	0.96 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-140 A	21.4 V	54.5	69 sec	59 %	0.96 kg/h
4.0 x 450.0 mm	110-170 A	21.5 V	26.8	106 sec	62 %	1.27 kg/h
5.0 x 450.0 mm	180-230 A	22.6 V	16.9	109 sec	63 %	1.95 kg/h