

# Filarc 56S



Тип покрытия – основное. Уникальный в своем классе электрод с тонкой обмазкой обладающей повышенной влагостойкостью, сочетающий в себе великолепные сварочно-технологические свойства с высочайшими пластическими характеристиками наплавленного металла. Предназначен для сварки особо ответственных, в том числе оффшорных конструкций из нелегированных и низколегированных сталей с пределом прочности до 520 МПа. В наплавленном металле гарантируется предельно низкое содержание диффузионно свободного водорода. Небольшое количество шлака позволяет легко выполнять сварку корневых проходов с формированием качественного обратного валика. Электроды прошли испытания на трещеностойкость (вязкость разрушения) при статическом нагружении (CTOD-тест).

Ток: ~ / = (+ / )

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6

Напряжение холостого хода: 65В

Режимы прокалки: 330-370°C, 2 часа

<b>Классификации</b>	AWS A5.1 : E7016-1 EN ISO 2560-A : E 42 5 B 1 2 H5 ГОСТ 9467 : Ø50A (условно)
<b>Одобрения</b>	ABS 3YH5 BV 3YH5 DNV 4 YH5 GL 4YH5 LR 4Y40H5 RS 4Y42H5

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>	< 4.0 ml/100g
<b>Тип сплава</b>	Carbon manganese
<b>Тип покрытия</b>	Basic covering

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
<b>ISO</b>			
После сварки	470 MPa	550 MPa	30 %

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

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

### Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si
0.06	1.3	0.4

### 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	22 V	90.0	50 sec	58 %	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-140 A	22 V	52.0	53 sec	61 %	1.3 kg/h
3.2 x 450.0 mm	80-130 A	22 V	41.0	73 sec	61 %	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	110-180 A	22 V	34.0	62 sec	64 %	1.7 kg/h
4.0 x 450.0 mm	110-170 A	22 V	26.0	83 sec	65 %	1.7 kg/h
5.0 x 450.0 mm	180-230 A	22 V	17.0	90 sec	66 %	2.4 kg/h