



Filarc 118



Электрод для сварки на постоянном и переменном токе во всех пространственных положениях с коэффициентом выхода 120 % высокопрочных мелкозернистых конструкционных сталей (предел прочности 690 МПа) с обеспечением высоких значений ударной вязкости при минусовой температуре до -50 °С и низким уровнем диффузионного водорода. Сварка электродом ведется на максимально короткой дуге. Если технологией разрешена сварка с колебаниями, применяйте технику сварки без резких перемещений дуги. Используйте небольшие колебания при сварке в вертикальном положении угловых швов. Применяйте прямую полярность DC- при сварке корневых проходов

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

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

Сварочный ток	AC, DC+-
Диффузионный водород	< 4.0 ml/100g
Тип сплава	Low alloyed (2.3 % Ni, 0.4 % Mo)
Тип покрытия	Basic covering

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	750 MPa	820 MPa	20 %
AWS			
После сварки	730 MPa	800 MPa	22 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
ISO		
После сварки	-50 °C	85 J
AWS		
После сварки	-50 °C	80 J

Хим. состав наплавленного металла

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

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	65-100 A	25.7 V	72	52 sec	63 %	0.96 kg/h
3.2 x 350.0 mm	95-150 A	23.1 V	42	67 sec	62 %	1.35 kg/h
4.0 x 450.0 mm	115-190 A	23.3 V	21	95 sec	67 %	1.79 kg/h
5.0 x 450.0 mm	190-270 A	24.9 V	13	110 sec	68 %	2.46 kg/h