

Filarc 35



FILARC 35 är en basisk allroundelektrod med mycket goda svetsegenskaper. Elektroden har en mjuk och stabil ljusbåge vid svetsning och är mycket lämplig att använda vid rörsvetsning där den ger en jämn och fin rotsträng med bra anflytning till fogkanterna. Detta ger en bra slagglossning, vilket minskar risken för slagginneslutningar. Råd vid svetsningens utförande: kort ljusbåge, låg framföringshastighet och långsam pendling när man svetsar. (Art nr 5781)

Klassificering	SFA/AWS A5.1 : E7018-1 EN ISO 2560-A : E 42 4 B 42 H5
Godkännanden	ABS 3Y H10 BV 3Y H10 CE EN 13479 DNV-GL 4 YH10 LR 3Y H15 NAKS/HAKC 3.2 - 4.0 mm RS 3Y40 H10 Seproiz UNA 272581 VdTUV

Godkännanden baseras på fabrikens lokalisering. Vänligen kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	DC+
Diffunderbart väte	< 5.0 ml/100g
Legeringstyp	Carbon Manganese
Höljtyp	Basic covering

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
Helsvetsgods	440 MPa	530 MPa	30 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
ISO		
Helsvetsgods	-40 °C	60 J

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si
0.06	1.1	0.5

Insmälningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Antal elektroder/kg svetsgods	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Verkningsgrad %	Insvetstal vid 90 % I max
2.0 x 300.0 mm	45-75 A	26 V	125.0	46 sec	56 %	0.6 kg/h
2.5 x 350.0 mm	70-105 A	25 V	65.8	57 sec	63 %	0.9 kg/h
3.2 x 450.0 mm	100-135 A	21 V	30.9	87 sec	67 %	1.3 kg/h
4.0 x 450.0 mm	140-185 A	22 V	20.5	90 sec	69 %	1.9 kg/h