

# Filarc 98S



Тип покрытия – основное. Электроды с основной обмазкой предназначены для сварки, как на переменном, так и на постоянном токе любой полярности особо ответственных толстостенных конструкций из высокопрочных сталей с пределом текучести до 550 МПа и расчетной температурой эксплуатации до -60°C, для которых требуется послесварочная термическая обработка сварного соединения.

Ток: ~ / = (+ / )

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

Напряжение холостого хода: 65В

Режимы прокали: 330-370°C, 2 часа

<b>Классификации</b>	AWS A5.5 : E9018-G EN ISO 18275-A : E 55 6 Mn1NiMo B T 3 2 H5 ГОСТ 9467 : Э60 (условно)
<b>Одобрения</b>	ABS E9018-G

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, 0.3 % Mo)
<b>Тип покрытия</b>	Basic covering

## Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
<b>ISO</b>			
PWHT 1hr 580°C	650 MPa	710 MPa	21 %

## 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	1.85	0.35	0.89	0.05	0.32

## 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	24.4 V	83.3	60 sec	60 %	0.72 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-140 A	23.3 V	56.6	68 sec	55 %	0.94 kg/h
4.0 x 450.0 mm	120-180 A	24.0 V	24.4	103 sec	60 %	1.43 kg/h