

Filarc C23S



Stabelektrode

EN ISO 2560-A	E 42 0 RR 5 3
SFA/AWS A5.1	E7024
(EN 499)	(E 42 0 RR 5 3)
(DIN 1913)	(E 51 32 RR 11 140)

Kurzcharakteristik

Rutile Hochleistungselektrode mit ca. 140% Ausbringen, insbesondere für das wirtschaftliche Schweißen von Kehlnähten im Schiffbau. Aufgelegt verschweißbar, sehr leichte Handhabung. Leichte Schlackenentfernbarkeit und ausgezeichnetes Nahtaussehen.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

Schiffbaustähle A - D, S235 - S355 u. ä.

Rücktrocknung

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn
0,06	0,4	0,7

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Streckgrenze		Festigkeit		Dehnung		Kerbschlagarbeit	
	ReL	N/mm ²	R _m	N/mm ²	A ₅	%	ISO-V	J
U	≥ 420		510-570		≥ 24		+0	-20°C
							≥ 47	≥ 28

Stromeignung

U_{Lmin} = 60 V

Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden- anzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
3,2	450	130	150	142	0,60	28	1,5	87
4,0	450	170	210	140	0,60	19	2,4	92
5,0	450	230	300	140	0,60	13	4,1	95

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, MRS, LR