

**Legierungstyp**  
Mn1Ni

**Filarc 88S**



### Stabelektrode

EN ISO 2560-A  
SFA/AWS A5.5  
(EN 499)

E 50 6 Mn1Ni B 1 2 H5  
E8016-G  
(E 50 6 Mn1Ni B 1 2 H5)

### Kurzcharakteristik

Basische Stabelektrode für höherfeste Feinkornstähle, kaltzäh bis -60°C. Entwickelt für die Offshore-Industrie, CTOD-getestet im unbehandelten und spannungsarmgeglühten Zustand. Sehr reines Schweißgut mit reduziertem Anteil an Begleitelementen. Allstrom-Elektrode, Wurzelschweißen am Minuspol. Lichtbogen kurz halten, schmal und langsam pendeln.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

S355 / P355NL2 - S500NL1, S500QL1 / P500QL u. ä.

### Rücktrocknung

350°C / 2h, bei VacPac nicht erforderlich.

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Ni
0,06	0,3	1,7	0,8

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit		
				ISO-V -20°C	J -40°C	J -60°C
U	≥ 500	560-660	≥ 22	150	100	≥ 47
S(620°C/1h)	≥ 460	560-660	≥ 22	150	100	≥ 47

### Stromeignung

U<sub>Lmin</sub> = 65 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
2,5	350	55	85	100	0,65	87	0,7	59
3,2	350	80	140	95	0,59	55	1,0	69
4,0	450	110	170	97	0,62	27	1,3	106
5,0	450	180	230	96	0,63	17	2,0	109

### Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, Seproz, ABS, LR, DNV, GL, DB, TÜV