

Legierungstyp
Mn2NiMo

Filarc 118



Stabelektrode

EN ISO 18275-A
SFA/AWS A 5.5
(EN 757)

E 69 5 Mn2NiMo B 3 2 H5
E11018-M
(E 69 5 Mn2NiMo B 3 2 H5)

Kurzcharakteristik

Basische Stabelektrode für hochfeste Feinkornstähle wie S620QL1, N-A-Xtra 70, HY80, HY100 u.ä. bei hohen Anforderungen an die Kaltzähigkeit.
An Gleich- und Wechselstrom zu verarbeiten, das Wurzelschweißen erfolgt am Minuspol. Oft wird die Wurzel auch mit Filarc 98S geschweißt. Kurzen Lichtbogen halten, schmal pendeln.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

P500 / S500 - P690 / S690 u. ä.

Rücktrocknung

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

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Ni	Mo
0,06	0,4	1,6	2,2	0,4

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V -50°C J
U	≥ 690	760-960	≥ 17	≥ 47

Stromeignung

= + - ~ U_{Lmin} = 65 V (= -)

Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	Schweißstrom 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	105	99	0,61	84	0,9	47
3,2	350	90	140	111	0,56	46	1,2	64
4,0	450	110	180	110	0,61	23	1,7	90
5,0	450	190	280	113	0,63	14	2,8	90

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

Seproz, MoD, ABS, BV, LR, DNV, CE