

Legierungstyp
Mn1NiMo

Filarc 98S



Stabelektrode

EN ISO 18275-A
SFA/AWS A5.5
(EN 757)

E 55 6 Mn1NiMo B T 3 2 H5
E9018-G
(E 55 6 Mn1NiMo B T 3 2 H5)

Kurzcharakteristik

Basische Stabelektrode zum Schweißen höherfester Feinkornstähle bis S550, insbesondere bei anschließender Spannungsarmglühung, z.B. Konstruktionen der Offshore-Industrie. Kaltzäh bis -60°C, CTOD-getestet für den unbehandelten und spannungsarmgeglühten Zustand. Wurzelschweißen am Minuspol, kurzen Lichtbogen halten, nur schmal pendeln.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

P420 / S420 - P550 / S550 u. ä.

Rücktrocknung

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

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

| C | Si | Mn | Ni | Mo |
|------|-----|-----|-----|-----|
| 0,06 | 0,4 | 1,8 | 0,8 | 0,5 |

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 -40°C | J -51°C | J -60°C |
| U | ≥ 550 | ≥ 620 | ≥ 17 | ≥ 80 | ≥ 60 | ≥ 40 |
| S(600°C/1h) | ≥ 550 | ≥ 610 | ≥ 18 | ≥ 80 | ≥ 60 | ≥ 47 |
| S(620°C/1h) | ≥ 530 | ≥ 620 | ≥ 17 | | | |

Stromeignung

U_{Lmin} = 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 pro Brennzeit | Sekunden pro Elektrode |
| 2,5 | 350 | 55 | 85 | 101 | 0,60 | 83 | 0,7 | 60 |
| 3,2 | 350 | 80 | 140 | 92 | 0,55 | 57 | 0,9 | 68 |
| 4,0 | 450 | 120 | 180 | 105 | 0,60 | 25 | 1,4 | 103 |

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

Seproz, ABS