

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