

Filarc 88S



CTOD-tested, all-positional, basic AC/DC electrode with 100% recovery for offshore fabrication. Alloyed with max 1% Ni. Good CVN toughness down to -60°C; CTOD tested in the AW and SR conditions. BS4360-55F steel and similar grades.
Many approved welding procedures are available. Use short arc. Weave slowly when permitted. DC+. Use DC- for root passes.

Clasificaciones	SFA/AWS A5.5 : E8016-G EN ISO 2560-A : E 50 6 Mn1Ni B 12 H5
Aprobaciones	ABS E8016-G CE EN 13479 DB 10.105.16 DNV-GL 5 YH5 LR 5Y42 H5 NAKS/HAKC 2.5-4.0 mm Seproz UNA 272581 RS 4Y H5 VdTUV 06107

Las aprobaciones dependen de la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Corriente de soldadura	AC, DC+(-)
Hidrógeno difusible	< 5.0 ml/100g
Tipo de aleación	Low alloyed (0.9 % Ni)
Tipo de recubrimiento	Basic covering

Propiedades tensoras típicas

Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
ISO			
As Welded	560 MPa	640 MPa	27 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
ISO		
As Welded	-40 °C	115 J
As Welded	-60 °C	100 J

à% Análisis metal depositado (valores típicos)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.06	1.77	0.27	0.9	0.03	0.01

Datos aportación

Diámetro	Amperios	Voltios	Número de electrodos/kg de metal de soldadura	Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx.	Rendimiento %	Tasa de deposición al 90 % I máx.
2.5 x 350.0 mm	55-85 A	21.2 V	87.1	59 sec	65 %	0.7 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-140 A	21.4 V	54.5	69 sec	59 %	0.96 kg/h
4.0 x 450.0 mm	110-170 A	21.5 V	26.8	106 sec	62 %	1.27 kg/h
5.0 x 450.0 mm	180-230 A	22.6 V	16.9	109 sec	63 %	1.95 kg/h