

FILARC 88S



A basic coated low hydrogen electrode alloyed with max 1% Ni for the positional welding of higher tensile steels, S460 steel and similar grades. Good CVN toughness down to -60°C ; CTOD tested in the AW and SR conditions. Many approved welding procedures are available. Use short arc. Weave slowly when permitted. Use DC- for root passes.

Specificaties	
Classificaties	SFA/AWS A5.5 : E8016-G H4R EN ISO 2560-A : E 50 6 Mn1Ni B 12 H5
Goedkeuringen	ABS : E8016-G CE : EN 13479 DB : 10.105.16 DNV : 5 Y46H5 LR : 5Y46 H5 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 06107

Goedkeuringen zijn gebaseerd op fabriekslocatie. Neem contact op met ESAB voor meer informatie.

Lasstroom	AC, DC+(-)
Diffundeerbaar waterstof	< 4.0 ml/100g
Legering Type	Low alloyed (0.9 % Ni)
Coating Type	Basic covering
Min AC OCV	65

Typische Mechanische Eigenschappen			
Conditionering	Rekgrens	Treksterkte	Rek
AWS			
PWHT 1 hour(s) 620 °C	520 MPa	590 MPa	28 %
Zoals gelast	550 MPa	640 MPa	27 %
ISO			
Zoals gelast	560 MPa	630 MPa	26 %

Kerfslageeigenschappen		
Conditionering	Testtemperatuur	Kerfslagwaarde
AWS		
PWHT 1 hour(s) 620 °C	-40 °C	104 J
PWHT 1 hour(s) 620 °C	-60 °C	65 J
ISO		
Zoals gelast	-40 °C	140 J
Zoals gelast	-60 °C	80 J

Typische lasmetaalanalyse (%)					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.06	1.77	0.27	0.9	0.03	0.01

FILARC 88S

Neersmeltgegevens					
Diameter	Ampère	Volt	Rendement (%)	Smelttijd per elektrode bij 90% I max	Neersmelt
2.5 x 350 mm	65-100 A	25.7 V	61 %	51 sec	0.96 kg/h
3.2 x 350 mm	90-150 A	23.1 V	40 %	67 sec	1.3 kg/h
4.0 x 450 mm	110-190 A	23.3 V	40 %	95 sec	1.59 kg/h
5.0 x 450 mm	185-235 A	24.9 V	40 %	110 sec	2.35 kg/h