

# Filarc 76S



<b>Тип покрытия – основное.</b>

Электрод, обеспечивающий высочайшие пластические характеристики наплавленного металла, предназначенный для сварки, оффшорных и других особо ответственных конструкций, с расчетной температурой эксплуатации до -60°C из толстостенных низколегированных сталей, как с последующей термообработкой сварного соединения, так и без нее. В наплавленном металле гарантируется предельно низкое содержание диффузионно свободного водорода. Небольшое количество шлака позволяет легко выполнять сварку корневых проходов с формированием качественного обратного валика. Корневой проход предпочтительнее выполнять на постоянном токе прямой полярности. Сварку рекомендуется выполнять на предельно короткой дуге, при этом допускаются медленные поперечные колебания. Электроды прошли испытания на трещиностойкость (вязкость разрушения) при статическом нагружении (CTOD-тест).

Ток: ~ / = (+ / )

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6

Напряжение холостого хода: 65В

Режимы прокали: 330-370°C, 2 часа

<b>Классификации</b>	AWS A5.5 : E7018-G EN ISO 2560-A : E 46 6 Mn1Ni B 3 2 H5 ГОСТ 9467 : Э50А (условно)
<b>Одобрения</b>	ABS 3YH5 (-60°C) BV 3YH5 DNV III YH5 GL 6YH5 LR 5Y42H5

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

<b>Сварочный ток</b>	AC, DC+-
<b>Диффузионный водород</b>	< 5.0 ml/100g
<b>Тип сплава</b>	Low alloyed (0.9 % Ni)
<b>Тип покрытия</b>	Basic covering

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
<b>ISO</b>			
После сварки	550 MPa	630 MPa	28 %

### Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
<b>ISO</b>		

### Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.05	1.58	0.36	0.87	0.04	0.01

### Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
2.5 x 350.0 mm	55-85 A	24 V	87	59 sec	65 %	0.7 kg/h
3.0 x 350.0 mm	100-125 A	21 V	55	63 sec	63 %	1.05 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-140 A	23.8 V	54	60 sec	57 %	1.12 kg/h
3.5 x 350.0 mm	125-175 A	21.6 V	41	63 sec	61 %	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	120-180 A	22 V	31	78 sec	63 %	1.51 kg/h
4.0 x 450.0 mm	120-170 A	22.2 V	24	109 sec	60.8 %	1.4 kg/h
5.0 x 450.0 mm	180-270 A	24.3 V	15	106 sec	62 %	2.22 kg/h