



Filarc 35S

Тип покрытия – основное. Электрод, предназначенный для сварки особо ответственных конструкций из нелегированных и низколегированных сталей с пределом прочности до 520 МПа, гарантирующий предельно низкое содержание диффузионно свободного водорода в наплавленном металле. Сварку предпочтительнее выполнять на постоянном токе обратной полярности.

Ток: ~ / = (+)

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

Напряжение холостого хода: 70В

Режимы прокалки: 330-370°C, 2 часа

Классификации	AWS A5.1 : E7018-1 EN ISO 2560-A : E 42 4 В 3 2 H5 ГОСТ 9467 : Э50А (условно)
Одобрения	ABS 3Y LR 3 ЗУН15

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

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
После сварки	>420 МПа	510-600 МПа	>26 %

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кэфф. наплавки	КПД, %
4 mm	110-170 A	23 V	1.6 kg/h	120 %
5 mm	160-260 A	23 V	2.6 kg/h	120 %
6 mm	240-290 A	22 V	-	120 %
2 mm	50-80 A	26 V	-	120 %
2.5 mm	70-100 A	22 V	-	120 %
2.5 mm	70-100 A	24 V	-	120 %
3.2 mm	90-140 A	23 V	1.4 kg/h	120 %
3.2 mm	90-150 A	23 V	1.4 kg/h	120 %