



# FILARC 48



### Propiedades tensoras típicas

As welded			
Gas de protección	Alargamiento	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción
AWS	-	-	-
ISO	26 %	450 MPa	520 MPa

### Propiedades de Ensayo de impacto Charpy

As welded		
Gas de protección	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
ISO	0 °C	60 J

### Análisis del Metal de Soldadura

Mn	C	Si
0.60 %	0.08 %	0.40 %

### Datos aportación

Amperios	Diámetro	kg de metal de soldadura/kg de electrodos	Número de electrodos/kg de metal de soldadura	Tasa de Deposición	Tiempo de fusión por electrodo al 90 % l máx.	Voltios
60-90 A	2.5 x 350 mm	0.62 kg	91	0.8 kg/h	49 sec	25 V
90-140 A	3.2 x 350 mm	0.59 kg	59	1.1 kg/h	57 sec	24 V
110-185 A	4.0 x 350 mm	0.58 kg	40	1.4 kg/h	64 sec	26 V

<b>Aprobaciones:</b>	ABS, 2, BV, 2, CE, EN 13479, DB, 10.105.06, DNV, 2, GL, 2Y, LR, 2, VdTÜV, 03086, RS, 2
<b>Clasificaciones:</b>	SFA/AWS A5.1, E6013, EN ISO 2560-A, E 42 0 RC 11

Aprobaciones vinculadas a la planta de producción. Para obtener más información, pongase en contacto con ESAB.

<b>Corriente de soldadura:</b>	AC, DC-(+)
<b>Tipo de aleación:</b>	Carbon Manganese
<b>Tipo de recubrimiento:</b>	IMPERIAL_Rutile-cellulosic covering