selectarc
B56S

Basische Elektrode
Universell einsetzbar

FSH WELDING GROUP
INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES
www.fsh-welding.com

Normen

AWS A5.1 : E7018-1
ISO 2560-A : E 42 4 B 42 H5
EN 499 : E 42 4 B 42 H5

Eigenschaften & Anwendungsgebiete

Basisch umhüllte , universell einsetzbare Stabelektrode, mit ausgezeichneten Gütewerten für hochbeanspruchte Verbindungen. Hohe Kerbschlagwerte bis –40 °C, hohe Kaltrißbeständigkeit. Angenehmes Schweißverhalten, guter Schlackenabgang. Sehr gute Positionsverschweißbarkeit. Anwendungen: Gehäuse, Stahlbau, Schiffbau, Druckbehälterbau.

Grundwerkstoffe

Allgemeine Baustähle, Rohrleitungsstähle, Schiffbaustähle, Stähle für den Kessel- und Druckbehälterbau, hochfeste Stähle, warmfeste Stähle, kaltzähe Stähle		
EN-Bezeichnung	S185 – S355	P235 – P355
	GP240R	P235GH – P265GH
	L210 – L360	
Schiffbaustähle	Quality A, B, C and D	
ASTM	A285 grade C	A414 grade C, D, E, F
	A442 grade 55 , 60	A515 grade 55 , 60 , 65 , 70
	A516 grade 55 , 60 , 65 ,70	

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.3	1.2	<0.025	<0.025

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Re (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	KV (J)	
500	580	28	+20 °C	150
			-40 °C	80

Stromeinstellung & Verarbeitungshinweise

Elektrode	ØxL (mm)	2,5x350	3,2x350	3,2x450	4,0x450	5,0x450
Stromstärke	(A)	65-100	95-140	95-140	135-180	160-250

Rücktrocknung 2h/300°C. Zwischenlagentemperatur<250°C.

1G/PA 2F/PB 2G/PC 3G/PF 4G/PE

= +