

selectarc

B70

**Höherfeste Elektrode
Basisch umhüllt**


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

Normen

AWS A 5.5 : E10018-G
EN 757 : E 62 5 1,5NiMo B 42

Eigenschaften & Anwendungsgebiete

Basisch umhüllte Stabelektrode mit hoher Rißbeständigkeit zum Schweißen von Feinkorn- und anderen Stählen mit erhöhter Zugfestigkeit (Rm bis 800 N/mm²). Für Verbindungsschweißungen mit hohen Anforderungen aber auch für Aufbauschweißungen vor Hartauftragungen.

Angenehmes Schweißverhalten, stabiler Lichtbogen, wenig Spritzer, guter Schlackenabgang und gleichmäßige Nähte.

Grundwerkstoffe Allgemeine Baustähle:

NF A 35-501 : A50-2*. A60-2*,3. E36-2*,3*,4*.
DIN 17100 : St50-2*. St60-2*. St70-2*.
ASTM : A 678grC*. A709gr50*,100*. A710gr A.

Hochfeste Stähle :

NF A 36-204 : E500T*. E550T*. E620T*. E690T*.
DIN 17102 : StE460, 500*, 590*,690*.

Geeignet auch für Vergütungsstähle: 15CrMo4*; 25CrMo4*; 35CrMo4*; XC38. XC48*. 32C4 *) mit angemessener Vorwärmung und Wärmenachbehandlung.

Dickwandige Bleche sind gegebenenfalls vorzuwärmen und nach dem Schweißen einer Wärmenachbehandlung zu unterziehen.

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
<0.10	0.5	1.4	0.3	1.5	0.3

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Re (MPa)	Rm (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
>620	720-820	>22	+20°C >130 -20°C > 90 -50°C > 50

Stromeinstellung & Verarbeitungshinweise

Elektrode ØxL (mm)	2,5x350	3,2x350	4,0x450	5,0x450
Stromstärke (A)	80	115	150	190

Rücktrocknung der Elektroden : 350°C/2h. Vorwärmung abhängig vom Grundwerkstoff und der blechstärke (100°C). Zwischenlagentemperatur < 200°C. Spannungsarmglühung : 600°C / 2h.



Ind.07



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

