

selectarc

B72

**Hochfeste
Basische Elektrode**


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

Normen

AWS A5.5 : E9018-G
EN 757 : E 55 5 1NiMo B 42

Eigenschaften & Anwendungsgebiete

Basisch umhüllte Stabelektrode mit niedrigem Wasserstoffgehalt, hoher Festigkeit und Zähigkeit. Besonders empfohlen für die Wurzel- und für Verbindungsschweißung von Feinkornstählen mit einer Zugfestigkeit von 550 – 700MPa sowie für Schienenschweißungen.

Grundwerkstoffe Allgemeine Baustähle:
DIN 17100 : St50 - St52 -. St60-2.
High strength steels :
NF A 36-207 : A550AP, FP – A590AP,FP
NF A 36-210 : 16MND5
ASTM A202 Gr A & B – A236 F & B – A238GrB – A486Gr90
A607Gr70 – A615Gr60 – A706 Gr60.
DIN : StE355 to WStE500
17MnMoV6.4 – 15NiCrMo10.6
N-AXTRA55, N-AXTRA60 (Thyssen)
API : X65 - X70

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

| C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo |
|-------|-----|-----|-----|-----|-----|
| <0.10 | 0.5 | 1.1 | 0.1 | 0.5 | 0.3 |

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

| Re (MPa) | Rm (MPa) | A ₅ (%) | KV (J) |
|------------|------------|----------------------|--|
| >530 | >620 | >20 | +20°C >150 -50°C > 50 -60°C > 28 |

Nach Spannungsarmglühen 600 °C / 1 h

Stromeinstellung & Verarbeitungshinweise

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

Rüctrocknung: 2h/350°C. Grundwerkstoff je nach Wandstärke und Zusammensetzung Vorwärmen (100°C) . Zwischenlagentemperatur < 200°C. Für die meisten Schweißungen wird eine anschließende Spannungsarmglühung 2h/ 600°C empfohlen.



Ind.07



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

