

# selectarc

## B73

**Basische Elektrode  
Rissfest und zäh**

  
**FSH WELDING GROUP**  
INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES  
[www.fsh-welding.com](http://www.fsh-welding.com)

### Normen

AWS A5.5 : E9018-D1  
EN 757 : E 55 4 MnMo B 42

### Eigenschaften & Anwendungsgebiete

Basisch umhüllte Stabelektrode mit niedrigem Wasserstoffgehalt und erhöhter Festigkeit. Rissfest, zäh und alterungsbeständig. Zum Schweißen von Feinkornstählen sowie niedriglegierten C-Mn- Stählen für Betriebstemperaturen von -50 - +500°C.

Angenehmes Abschmelzverhalten, leichte Schlackenentfernbarkeit und schönes Nahtaussehen.

**Grundwerkstoffe** Allgemeine Baustähle :

NF A 35-501 : A50.2 A60.2.  
DIN 17100 : St60-2. St 70-2.  
Stähle für Rohrleitungs-, Kessel- u. Druckbehälterbau:  
NF A36-207 : A550AP, FP. A590AP, PP  
NF A36-205 : A37 CP, AP, FP.  
DIN 17155 : HI to HIV, 19 Mn6, 19Mn5,17Mn4  
Hochfeste Stähle  
DIN 17102 : StE255 to 380.  
Warmfeste Stähle : WstE255 to 380  
Kaltzähe Stähle : TStE255 to 380.

### Richtanalyse des Schweißgutes ( % )

C	Si	Mn	Mo
<0.10	0.5	1.5	0.4

### Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Re ( MPa )	Rm ( MPa )	A5 ( % )	KV ( J )
540-600	630-710	>18	+20°C>150 -40°C> 50 -50°C> 30

Nach Spannungsarmglühen 620 °C / 1 h

### Stromeinstellung & Verarbeitungshinweise

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

Rücktrocknung: 2h / 350 °C .

Vorwärmung des Grundwerkstoffes ca. 150 °C . Zwischenlagentemperatur <250 °C.

Spannungarmglühen, abhängig von der Blechdicke, bei ca. 620 °C.



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

