

selectarc**B75Cu****Basische Elektrode
Für wetterfeste Stähle**
FSH WELDING GROUP
INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES
www.fsh-welding.com**Normen**AWS A 5.5 : E8018-W2
EN 499 : E 46 2 Z B 42

ISO 2560-A : E 46 2 Z B 42

Eigenschaften & Anwendungsgebiete

Basisch umhüllte Stabelektrode mit einem Schweißgut legiert mit Kupfer, Nickel und Chrom, geeignet zum Schweißen von wetterfesten Stählen (COR-TEN, PATINAX etc.).

Angenehmes Abschmelzverhalten, leichter Schlackenabgang, gleichmäßiges Nahbild.

Hauptanwendungsgebiete: Fassaden öffentlicher Gebäude, Straßenbrücken, Marine, Behälter, Wasserburgen, Elektromasten , Sicherheitsrutschen.

Grundwerkstoffe

Wetterfest Baustähle:

NF A 35-502 : E24W Quality 2 to 4 , E36W A2-A4

DIN : WT St37-2 , WT St37-3 , WT St52

Trade marks : COR-TEN A,B,C – PATINAX – INDATEN – ACOR...

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Cu	P	S
<0.10	0.4	1.0	0.5	0.5	0.4	<0.025	<0.025

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Re (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	KV (J)
>460	>550	>19	-20°C >60

Stromeinstellung & Verarbeitungshinweise

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

Rücktrocknung: 2h / 350 °C .



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

= +



Ind.07