

selectarc**B77****Höherfeste
Basische Elektrode**


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

Normen

AWS A5.5 : E11018-M
EN 757 : E 69 4 Mn 2NiCrMo B 42

Eigenschaften & Anwendungsgebiete

Basisch umhüllte Elektrode mit einem äußerst rißfestem und hochfestem mit NiCrMoMn-legiertem Schweißgut zum Schweißen von artgleichen bzw. artähnlichen hochfesten Feinkornbaustählen. Geeignet für Betriebstemperaturen von -40°C bis $+450^{\circ}\text{C}$ und Grundwerkstoffe wie z.B. vergütete, niedriglegierte Stähle. Schweißgut mit sehr niedrigem Gehalt an diffusiblem Wasserstoff (3ml H₂/100 g Schweißgut). Angenehmes Abschmelzverhalten, stabiler Lichtbogen, geringe Spritzerneigung, leichter Schlackenabgang.

Hauptanwendungsbereich: Druckbehälterbau, Stahlbau.

Grundwerkstoffe

Feinkornstähle und kaltzähe Stähle:

NF A 36-204 : E 500T* . E 620T* , E 690T* .
DIN 17102 : StE 590* . StE690* . TStE 500* . WStE 500* .
17MnCrMo 33, 11 NiMnCrMo 55, 16 NiCrMo 12,
12MnNiMo 55.

Werkstoff Nr. : 1.8928* - 1.7279* - 1.6780* - 1.6782* - 1.6343* etc.
ASTM : A517 - A533GrA - A537 - A678 - A633Gr C bis E
N-A XTRA; N-A TRA70* (Thyssen).

Rohrleitungsstähle : API 5 LX: X70* . X75* . X80*

(*) mit evt. Vor- und Wärmenachbehandlung, auf den Grundwerkstoff abgestimmt.

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
<0.10	0.4	1.5	0.4	2.1	0.5

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Re (MPa)	Rm (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
>690	>760	>20	+20°C >120 -40°C > 60

Stromeinstellung & Verarbeitungshinweise

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

Rücktrocknung: 2 h / 350 °C.

Die Vorwärmung ist abhängig vom Grundwerkstoff und dessen Stärke (50 – 130 °C).

Zwischenlagentemperatur <150 °C.



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

