

# selectarc

## 54

**Rutil Elektrode  
Feinschuppiges Nahtbild**

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

### Normen

AWS A5.1 : E6013                      EN 499 : E 42 0 RR 12  
ISO 2560-A : E 42 0 RR 12

### Eigenschaften & Anwendungsgebiete

Dick rutilumhüllte Stabelektrode für alle Schweißpositionen; empfohlen für das Normallagenschweißen, für Kehlnähte und für Steignähte.

Weicher Lichtbogen, geringe, Spritzerneigung, selbstablösende Schlacke, ausgezeichnetes Nahtbild.  
Anwendungsbereich : Maschinen – und Schiffbau, Schlosserarbeiten, Kesselbau etc.

### Grundwerkstoffe

Allgemeine Baustähle, Rohrleitungsstähle, Schiffbaustähle

EN- Bezeichnung	S185 – S355	L210 – L360
	P235 – P355	
Schiffbaustähle	Quality A and B	
ASTM	A285 grade C	A414 grade C, D, E, F
	A442 grade 55, 60	A515 grade 55, 60, 65

### Richtanalyse des Schweißgutes ( % )

C	Si	Mn	P	S
<0.10	0.4	0.6	<0.025	<0.025

### Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Re ( MPa )	Rm ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	KV ( J )
>400	510-580	>22	+20°C > 64 0°C > 47 -20°C > 28

### Stromeinstellung & Verarbeitungshinweise

Elektrode	ØxL ( mm )	2,0x300	2,5x350	3,2x350	3,2x450	4,0x350	4,0x450	5,0x450
Stromstärke	( A )	55	70	115	115	150	150	180



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

= - ~ 45V

ind.07



FSH WELDING GROUP: [www.fsh-welding.com](http://www.fsh-welding.com) - [info@fsh-welding.com](mailto:info@fsh-welding.com)