

selectarc

55

Rutil Elektrode
Dick umhüllt


FSH WELDING GROUP
INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES
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

Besonders dick umhüllte Stabelektrode für Flach- und Hohlkehlnähte, bei denen besonderer Wert auf ein feinschuppiges, konkaves Nahtbild gelegt wird.

Sehr angenehmes Abschmelzverhalten, selbstablösende Schlacke.

Die Elektrode ist für hohe Stromstärken geeignet und wird häufig für Kehlnähte und Decklagen eingesetzt.

Grundwerkstoffe

Allgemeine Baustähle, Rohrleitungsstähle, Schiffbaustähle

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

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	Si	Mn	P	S
<0.10	0.45	0.6	<0.025	<0.025

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes

Re (MPa)	Rm (MPa)	A ₅ (%)	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	4,0x450	5,0x450
Stromstärke	(A)	70	90	135	135	180	250



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

= - ~ 45V

ind.07



FSH WELDING GROUP: www.fsh-welding.com - info@fsh-welding.com