

# ***selectarc*** **20/10MBC**

**Rutilumhüllte Stabelektrode  
für rostfreie Stähle**



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

## Normen

AWS A5.4 : E316L-16                      EN 1600 : E 19 12 3L R 32  
ISO 3581-A : E 19 12 3 L R 32

## Eigenschaften & Anwendungsgebiete

Rutilbasisch umhüllte Stabelektrode zum Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle. Schweißgut mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt und ca. 8 % Ferrit. Die Umhüllung zeichnet sich durch eine äußerst geringe Feuchtigkeitsaufnahme aus. Gleichmäßiges, spritzerfreies Abschmelzen, sehr leichter Schlackenabgang, außergewöhnlich feinschuppiges Nahtbild, leichtes Wiederezünden. Für Verbindungsschweißungen und Auftragungen an nichtrostenden austenitischen CrNiMo - Stählen und Plattierten Blechen, die Betriebstemperaturen von -120 °C bis +350 °C ausgesetzt sind. Anwendungen: Rohrleitungen, Behälter, Wärmetauscher etc. in der Chemischen und Petrochemischen Industrie sowie in der Lebensmittelindustrie.

## Grundwerkstoffe

Rost- und säurebeständige Stähle:

UNS	Alloy	EN 10088	Werkst. Nr.	UGINE
S31600	316	X5CrNiMo17-12-2	1.4401	UGINOX 17-10 M
S31603	316L	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	UGINOX 18-11 ML
J92900		G-X5CrNiMo 19 11 2	1.4408	
S31635	316Ti	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	UGINOX 17-11 MT
S31635	316Ti	X10CrNiMoTi18-12	1.4573	
S31640	316Cb	X6NiCrMoNb17-12-2	1.4580	
		G-X5CrNiMoNb19-11-2	1.4581	

## Richtanalyse des Schweißgutes ( % )

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
<0.03	0.8	0.7	18.5	12	2.7

## Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

R <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	KV ( J )
>400	>560	>35	+20°C 70 -120°C 40

## Stromeinstellung & Verarbeitungshinweise

Elektrode	ØxL ( mm )	1,6x250	2,0x300	2,5x300	3,2x350	4,0x350	5,0x450
Stromstärke	( A )	30	45	70	100	135	180

Rücktrocknung 1h bei 250 °C, falls nötig. Zwischenlagentemperatur: < 200°C.



ind.07



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

= +

~ 70V