

selectarc**54****Rutil Elektrode
Feinschuppiges Nahtbild**

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

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 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	0.4	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	4,0x350	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 - info@fsh-welding.com