

selectarc **20/10BC**

**Rutilumhüllte Stabelektrode
für rostfreie Stähle**


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

Normen

AWS A5.4 : E308L-16 EN 1600 : E 19 9 L R 32
ISO 3581-A : E 19 9 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.

Anwendungen: Für alle nichtrostenden Stähle vom Typ 18/8, die Betriebstemperaturen von

- 120°C bis +350°C ausgesetzt sind, wie z.B. Tanks, Wärmetauscher, Rohrleitungssysteme etc.

Grundwerkstoffe Nichtrostende Stähle:

UNS	Alloy	EN 10088	Werkst. Nr.	UGINE
S30400	304	X5CrNi18-10	1.4301	UGINOX 18-9 B, D, E
S30403	304L	X2CrNi19-11	1.4306	UGINOX 18-10 L
S32100	321	X6CrNiTi18-10	1.4541	UGINOX 18-10 T
S34700	347	X6CrNiNb18-10	1.4550	

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0.03	0.8	0.7	19.0	9.5

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
>360	>540	>35	+20°C >70

Stromeinstellung & Verarbeitungshinweise

Elektrode	ØxL (mm)	2,0x300	2,5x300	3,2x350	4,0x350	5.0x450
Stromstärke	(A)	45	70	100	135	180

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



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

= +

~ 70V



ind.07