

**selectarc****29/9****Rostfreie Schönschweißelektrode  
für Reparatur und Unterhalt**


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

**Normen**

AWS A5.4 : ~ E312-16  
EN 1600 : E 29.9 R 32

ISO 3581-A : E 29 9 R 32

**Eigenschaften & Anwendungsgebiete**

Rutilbasisch umhüllte Stabelektrode für Verbindungsschweißungen von artfremden Stählen (nichtrostende mit niedriglegierten Stählen) und schwer schweißbaren Stählen wie Werkzeug-, Mn- und Federstähle. Schweißgut aus nichtrostendem, austenitisch-ferritischem Stahl, hochrissfest, geeignet zum Schweißen von Pufferlagen vor Hartauftragungen und für die Instandsetzung von Schneidwerkzeugen.

Gleichmäßiges Abschmelzen, feinschuppige Nahtzeichnung, selbstablösende Schlacke

**Grundwerkstoffe****Nichtrostende Stähle****Niedriglegierte Stähle****Austenitische Mn-Stähle:** Typ X120Mn12 , 1.3401**Federstähle:** 45Cr4 , 1.7035 ; 46Si7 , 1.5024 ; 51Si7 , 1.5025 ; 56Si7 , 1.5026**Werkzeugstähle****Betonstähle****Richtanalyse des Schweißgutes ( % )**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.1	1.0	0.6	29	9.5	0.5

**Mechanische Gütewerte des Schweißgutes**

R <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	Härte
>500	700 - 850	>20	Approx. 240 HB

**Stromeinstellung & Verarbeitungshinweise**

Elektrode	ØxL ( mm )	1,6x250	2,0x300	2,5x300	3,2x350	4,0x350	5,0x450
Stromstärke	( A )	35	45	70	110	135	180

Rücktrocknung 2 h bei 250 °C, falls nötig. Zwischenlagentemperatur: < 200 °C.



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

= + ~ 50V



ind.07