



Selectarc 160

Electrode Rutile
Haut rendement

Classification

AWS A5.1 : E7024

EN 499 : E 38 0 RR 5 3

ISO 2560-A : E 38 0 RR 5 3

Propriétés & Applications

Electrode rutile à haut rendement (160%). Convient lorsqu'une importante vitesse de dépôt ainsi qu'un bel aspect du cordon sont recherchés. Possibilité d'effectuer des cordons de grande longueur sans reprise, fusion douce et laitier autodétachable. Fréquemment utilisée pour ensembles mécanosoudés de forte épaisseur. Remplissage rapide de joints et chanfreins...

Nuances d'aciers soudables

Aciers de construction d'usage général, Tubes aciers, Tôles navales

Désignation-EN	S185 – S355	L210 – L360
	P235 – P355	
Tôles navales	Qualité A et B	
ASTM	A285 grade C	A414 grade C, D, E, F
	A442 grade 55, 60	A515 grade 55, 60, 65

Analyse Type du Métal Déposé (%)

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

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

R _e (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
>380	500-580	>22	+20°C >64 0°C >47

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	3,2x450	4,0x450	5,0x450
Intensité	(A)	150	200	260



= -	~ 40V
-----	-------

ind.12



Responsabilité: Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.

Fumées: Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.