



# Selectarc 54

*Electrode Rutile  
Bel aspect*

## Classification

AWS A5.1 : E6013

EN 499 : E 42 0 RR 1 2

ISO 2560-A : E 42 0 RR 1 2

## Propriétés & Applications

Electrode à enrobage épais convenant pour tout emploi courant. Particulièrement recommandée pour le soudage à plat, en angle et en position verticale montante. Fusion douce et rapide, peu de projections, laitier auto-détachable et bel aspect du cordon.

**Principale application :** Emploi courant en constructions mécano-soudées, chaudronneries, chantiers navals, serrureries ...

### Nuances d'aciers soudables

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

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

## Analyse Type du Métal Déposé (%)

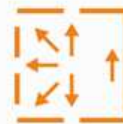
C	Si	Mn	P	S	Fe
<0.10	0.4	0.6	<0.025	<0.025	Base

## Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

$R_e$ (MPa)	$R_m$ (MPa)	$A_5$ (%)	$KV$ (J)	
>420	510-580	>22	+20°C	>64
			0°C	>47
			-20°C	>28

## Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,0x300	2,5x350	3,2x350	3,2x450	4,0x350	4,0x450	5,0x450
Intensité	(A)	55	70	115	115	150	150	180



= -	~ 45V
-----	-------

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.