



# Selectarc 55

Electrode Rutile  
Enrobage très épais

## 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 très épais spécialement destinée au soudage à plat et en angle lorsqu'un très bel aspect du cordon est recherché. Cordon concave en angle, fusion très douce et laitier auto-détachable. Supporte la surintensité, utilisation fréquente en passe de finition.

### Nuances d'aciers soudables

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

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

## Analyse Type du Métal Déposé (%)

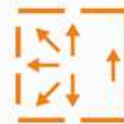
|       |      |     |        |        |      |
|-------|------|-----|--------|--------|------|
| C     | Si   | Mn  | P      | S      | Fe   |
| <0.10 | 0.45 | 0.6 | <0.025 | <0.025 | Base |

## Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

|                      |                      |                    |        |     |
|----------------------|----------------------|--------------------|--------|-----|
| R <sub>e</sub> (MPa) | R <sub>m</sub> (MPa) | A <sub>5</sub> (%) | 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 | 4,0x450 | 5,0x450 |
| Intensité | (A)      | 70      | 90      | 135     | 135     | 180     | 250     |



= - ~ 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.