



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 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 (%)

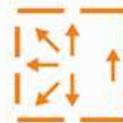
C	Si	Mn	P	S	Fe
<0.10	0.45	0.6	<0.025	<0.025	Base

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	4,0x450	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.