



# Selectarc B70

*Electrode basique  
Très haute résistance*

## Classification

AWS A 5.5 : E10018-G

ISO 18275-A : E 62 5 1,5NiMo B 4 2 H5

## Propriétés & Applications

Electrode basique à haute résistance à la fissuration élaborée pour le soudage des aciers à grains fins et pour tous les aciers bénéficiant en général de caractéristiques mécaniques élevées ( $R_m$  jusqu'à 800 MPa). Fusion agréable, arc stable, faibles projections, bon détachement du laitier et bel aspect du cordon. Assemblages de haute sécurité, utilisée comme sous couche de liaison dans le cas de rechargement dur.

### Nuances d'aciers soudables

#### Aciers de construction d'usage général :

NF A 35-501	: A50-2*. A60-2*,3. E36-2*,3*,4*.
DIN 17100	: St50-2*. St60-2*. St70-2*.
ASTM :	: A 678grC*. A709gr50*,100*. A710gr A.

#### Aciers à haute limite élastique :

NF A 36-204 :	: E500T*. E550T*. E620T*. E690T*.
DIN 17102	: StE460, 500*, 590*, 690*.

Convient également pour le soudage d'aciers destinés aux traitements thermiques tels que : 15CD4\*. 25CD4\*. 35CD4\*. XC38. XC48\*. 32C4, ainsi que certains aciers de constructions de types auto-patinables

(\*) Avec préchauffage et postchauffage éventuels dans le cas de fortes épaisseurs.

## Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe
<0.10	0.5	1.4	0.2	1.5	0.4	Base

## Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

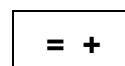
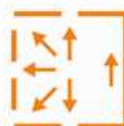
$R_e$ (MPa)	$R_m$ (MPa)	$A_5$ (%)	KV (J)
>620	720-820	>22	+20°C >130 -20°C >90 -50°C >50

## Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL ( mm )	2,5x350	3,2x350	4,0x450	5,0x450
Intensité	( A )	80	115	150	190

Etuvage des électrodes : 350°C/2h. Préchauffage éventuel à 100°C suivant épaisseur et nature de la tôle. Température entre passe : <200°C. Un traitement thermique de détensionnement est conseillé dans la plupart des cas à 600°C/2h.

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.