



# Selectarc RR B7

*Electrode Rutile-Basique*

*Pour les passes de fond*

## Classification

AWS A5.1 : E6013

EN 499 : E 38 2 RB 1 2

ISO 2560-A : E 38 2 RB 1 2

## Propriétés & Applications

Electrode à enrobage rutile-basique spécialement conçue pour souder en toutes positions (sauf verticale descendante). Principalement utilisée pour souder les passes de fond. Bonne maniabilité, amorçage facile, arc stable avec peu de projections, bonne pénétration, enlèvement du laitier facile. Supporte les sur-intensités.

**Principale application :** Constructions métalliques, tuyauteries, serrureries.

### 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	0.3	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)
>430	470-600	>20	+20°C 95
			-20°C 60

## Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL ( mm )	2,5x350	3,2x350	4,0x350	5,0x450
Intensité	( A )	70-90	100-140	140-180	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.