Selectarc B75Cu

Electrode basique
Pour acier résistant à la corrosion atmosphérique

Classification

AWS A 5.5 : E8018-W2 ISO 2560-A : E 50 4 Z B 4 2 H5

Propriétés & Applications

Electrode basique bas hydrogène déposant un acier contenant du cuivre, du nickel et du chrome, conçue pour le soudage de tous les aciers résistants à la corrosion atmosphérique (marine, industrielle, rurale). Fusion agréable, laitier d'enlèvement aisé, bel aspect du cordon.

Principales applications : Equipement publics, ponts et chaussées, applications marines, cuves, châteaux d'eau, bardages, glissières de sécurité, pylônes électriques.

Nuances d'aciers soudables

Aciers à résistance améliorée à la corrosion atmosphérique:

NF A 35-502	:	E24W Qualité 2 à 4, E36W A2-A4
DIN	:	WT St37-2, WT St37-3, WT St52
Marques commerciales	:	COR-TEN A, B, C – PATINAX – INDATEN – ACOR…

Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Cu	P	S	Co	A/T
0.06	0.40	1.1	0.55	0.60	0.40	0.015	0.010	0.02	<0.50

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

R_e (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)	KV (J)
580	660	22	-20°C 100 -40°C 70

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/1h.



= +

FT Fr-835-200709

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.