Selectarc 40

Electrode Rutile

Pour aciers courants

Classification

AWS A5.1 : E6013 ISO 2560-A : E 38 0 RC 1 1

Propriétés & Applications

Electrode universelle pour soudage en toutes positions des aciers courants.

Principales applications : Travaux de chaudronneries, serrureries, tôleries, charpentes, constructions métalliques, réservoirs, tuyauteries, réparations...

Nuances d'aciers soudables

Aciers de construction d'usage général, Tubes aciers, Tôles navales		
Désignation-EN	S185 – S355	L210 – L360
	P235 – P355	
ASTM	A285 grade C	A414 grade C, D, E, F
	A442 grade 55, 60	A515 grade 55, 60, 65

Analyse Type du Métal Déposé (%)

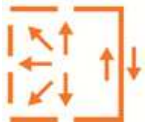
C	Si	Mn	P	S	Fe
0.08	0.45	0.60	<0.025	<0.025	Base

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

R_e (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)	KV (J)
480	530	27	0°C 55

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,0x300	2,5x350	3,2x350	4,0x350
Intensité	(A)	40-60	55-85	90-140	130-180



= -	~ (>45V)

FT Fr-505-200226

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.