Selectarc 48SP

Electrode Rutilo-Cellulosique
Spéciale toutes positions

Classification

AWS A5.1 : E6013 ISO 2560-A : E 42 0 RC 1 1

Propriétés & Applications

Electrode rutile universelle. Applications très variées en toutes positions y compris verticale descendante. Amorçage facile, très faible tension d'amorçage, laitier auto détachable, arc vif sans projection, très bonne pénétration, peu sensible à la propreté et aux pièces mal préparées (peinture, graisse, rouille). Hautes caractéristiques mécaniques.

Principale applications : Chaudronneries, tôleries, serrureries, charpentes, travaux publics, matériels agricoles, travaux de maintenance…..

Nuances d'aciers soudables

Aciers de construction, 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 (%)

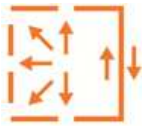
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V	P	S	Fe
Min												
Max	0.20	1.00	1.20	0.20	0.30	0.2	0.3	0.05	0.05			Base
Type	<0.10	0.40	0.60	0.03	0.02	0.01	0.02	0.005	0.01	<0.025	<0.025	Base

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

	R_e (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)	KV (J)	
Min	420	500	22	0°C	>47
Max		640			
Type	450	520	26	+20°C 0°C -10°C	90 80 50

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,0x300	2,5x350	3,2x350	3,2x450	4,0x350	4,0x450
Intensité	(A)	50	70	110	110	140	140



= -	~ 40V

FT Fr-526-180703

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.