Selectarc Galva 46

Electrode Rutile

Pour acier galvanisé

Classification

AWS A5.1 : E6013 EN 499 : E 35 0 RR 3 1

ISO 2560-A : E 35 0 RR 3 1

Propriétés & Applications

Electrode à enrobage rutile épais particulièrement recommandée pour le soudage en toutes positions et pour souder des petits cordons par la méthode descendante. Le dépôt obtenu est faiblement allié en Si et Mn. Pour cette raison, si l'on galvanise le matériau après soudage, il n'y a pas de surépaisseur du revêtement de zinc au niveau de la soudure et aucune altération de l'aspect du zingage n'est visible.

Principale application : Soudage des constructions en acier destinées à être galvanisées, soudage des cuves de zingage.

Nuances d'aciers soudables

Désignation-EN	S235JR, S235JO, S235J2
ASTM	A283 grade B, C, D
	A570 grade 30, 33, 40

Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	P	S	Fe
0.06	0.3	0.2	<0.025	<0.025	Base

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

R_e (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)	KV (J)
400	460	25	+20℃ 100
			0℃ >47

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,0x300	2,5x350	3,2x350	4,0x450
Intensité	(A)	70	90	130	180

ind.12



= -	~ 40V

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.