Selectarc 51

Electrode Rutile universelle

Classification

AWS A5.1 : E6013 EN 499 : E 42 0 RC 1 1
ISO 2560-A : E 42 0 RC 1 1

Propriétés & Applications

Electrode rutile universelle. Applications très variées en toutes positions, fusion agréable et laitier d'enlèvement facile. Convient parfaitement dans le cas d'utilisation d'appareils de soudure avec de très basse tension à vide.

Principale applications : Constructions métalliques, réservoirs, tuyauteries, travaux artisanaux, 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	0.4	0.45	<0.025	<0.025	Base

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

R_e (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)	KV (J)
>420	510-580	>22	+20℃ >65 0℃ >47 -20℃ >28

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	1,6x300	2,0x300	2,5x350	3,2x350	3,2x450	4,0x350	4,0x450	5,0x450
Intensité	(A)	30	50	70	110	110	140	140	170



= -	~ 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.