Selectarc B56S

Electrode Basique Universelle

Classification

AWS A5.1 : E7018-1 ISO 2560-A : E 42 4 B 4 2 H5

Propriétés & Applications

Electrode basique universelle (rendement 115%) offrant une grande sécurité pour tout assemblage fortement sollicité ou bridé. Excellentes résiliences jusqu'à -60°C, bonne résistance à la fissuration à froid, laitier facile à enlever. Pour châssis, charpentes lourdes, constructions navales, appareils à pression.

Nuances soudables

Aciers de construction d'usage général, Tôles navales, Aciers pour chaudières et appareils à pression, Aciers à haute limite élastique, Aciers résistants à chaud, Aciers résistants à froid

EN-Designation	S185 – S355	P235 – P355
	GP240R	P235GH – P265GH
	L210 – L360	
Tôles navales	Qualité A, B, C et D	
ASTM	A285 grade C	A414 grade C, D, E, F
	A442 grade 55, 60	A515 grade 55, 60, 65, 70
	A516 grade 55, 60, 65, 70	

Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Nb
0.08	0.40	1.20	<0.020	<0.020	0.04	0.04	0.01	0.06	0.01	<0.01

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

R_e (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)	KV (J)
500	580	28	-40°C 160
			-60°C 100

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,5x350	3,2x350	3,2x450	4,0x450	5,0x450
Intensité	(A)	65-100	95-140	95-140	135-180	160-250

Etuvage des électrodes : 300°C/2h, si nécessaire. Température entre passes : <175°C.



= +

FT Fr-812-180917

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.