Selectarc D6

Electrode Rutile
Descendante

Classification

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

EN 499 : E 42 0 RC 1 1

Propriétés & Applications

Electrode rutile universelle spécialement élaborée pour le soudage en position verticale par la méthode descendante. Bonne pénétration, cordon régulier et légèrement convexe à plat, laitier autodétachable en position verticale descendante. Destinée à toutes constructions courantes où une majorité de cordons sont à effectuer en position descendante, mais aussi couramment employée comme électrode universelle.

Principales applications : Constructions métalliques, travaux de serrurerie et d'entretien, charpentes, passes de pénétration en tuyauterie...

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	0.6	<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℃ >70 0℃ >50 -20℃ >30

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,0x300	2,5x350	3,2x350	4,0x350
Intensité	(A)	60	80	130	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.