

**selectarc****20/10BC****Rutilumhüllte Stabelektrode  
für rostfreie Stähle****FSH WELDING GROUP**

INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES

www.fsh-welding.com

**Normen**

AWS A5.4 : E308L-16

EN 1600 : E 19 9 L R 32

ISO 3581-A : E 19 9 L R 32

**Eigenschaften & Anwendungsgebiete**

Rutilbasisch umhüllte Stabelektrode zum Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle. Schweißgut mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt und ca. 8 % Ferrit. Die Umhüllung zeichnet sich durch eine äußerst geringe Feuchtigkeitsaufnahme aus. Gleichmäßiges, spritzerfreies Abschmelzen, sehr leichter Schlackenabgang, außergewöhnlich feinschuppiges Nahtbild, leichtes Wiederezünden.

Anwendungen: Für alle nichtrostenden Stähle vom Typ 18/8, die Betriebstemperaturen von

- 120°C bis +350°C ausgesetzt sind, wie z.B. Tanks, Wärmetauscher, Rohrleitungssysteme etc.

**Grundwerkstoffe** Nichtrostende Stähle:

UNS	Alloy	EN 10088	Werkst. Nr.	UGINE
S30400	304	X5CrNi18-10	1.4301	UGINOX 18-9 B, D, E
S30403	304L	X2CrNi19-11	1.4306	UGINOX 18-10 L
S32100	321	X6CrNiTi18-10	1.4541	UGINOX 18-10 T
S34700	347	X6CrNiNb18-10	1.4550	

**Richtanalyse des Schweißgutes ( % )**

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0.03	0.8	0.7	19.0	9.5

**Mechanische Gütewerte des Schweißgutes**

Rp0.2 ( MPa )	Rm ( MPa )	A5 ( % )	KV ( J )
>360	>540	>35	+20°C >70

**Stromeinstellung & Verarbeitungshinweise**

Elektrode	ØxL ( mm )	2,0x300	2,5x300	3,2x350	4,0x350	5.0x450
Stromstärke	( A )	45	70	100	135	180

Rücktrocknung 1h bei 250 °C, falls nötig. Zwischenlagentemperatur: < 200°C.



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

= +

~ 70V

