

# **selectarc**

## **29/9**

**Rostfreie Schönschweißelektrode  
für Reparatur und Unterhalt**

  
**FSH WELDING GROUP**  
INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES  
www.fsh-welding.com

### Normen

AWS A5.4 : ~ E312-16  
EN 1600 : E 29.9 R 32

ISO 3581-A : E 29 9 R 32

### Eigenschaften & Anwendungsgebiete

Rutilbasisch umhüllte Stabelektrode für Verbindungsschweißungen von artfremden Stählen (nichtrostende mit niedriglegierten Stählen) und schwer schweißbaren Stählen wie Werkzeug-, Mn- und Federstähle. Schweißgut aus nichtrostendem, austenitisch-ferritischem Stahl, hochrissfest, geeignet zum Schweißen von Pufferlagen vor Hartauftragungen und für die Instandsetzung von Schneidwerkzeugen.

Gleichmäßiges Abschmelzen, feinschuppige Nahtzeichnung, selbstablösende Schlacke

#### Grundwerkstoffe

**Nichtrostende Stähle**

**Niedriglegierte Stähle**

**Austenitische Mn-Stähle:** Typ X120Mn12, 1.3401

**Federstähle:** 45Cr4, 1.7035; 46Si7, 1.5024; 51Si7, 1.5025; 56Si7, 1.5026

**Werkzeugstähle**

**Betonstähle**

### Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.1	1.0	0.6	29	9.5	0.5

### Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Rp0.2 (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Härte
>500	700 - 850	>20	Approx. 240 HB

### Stromeinstellung & Verarbeitungshinweise

Elektrode	ØxL (mm)	1,6x250	2,0x300	2,5x300	3,2x350	4,0x350	5,0x450
Stromstärke (A)		35	45	70	110	135	180

Rüchtrocknung 2 h bei 250 °C, falls nötig. Zwischenlagentemperatur: < 200 °C.



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

= +

~ 50V

