

**selectarc****B60****Warmfeste  
Basische Elektrode****FSH WELDING GROUP**

INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES

www.fsh-welding.com

**Normen**

AWS A5.5 : E7018-A1

EN 1599 :

E Mo B 42 H5

ISO 3580-A : E Mo B 42 H5

**Eigenschaften & Anwendungsgebiete**

Basisch umhüllte, warmfeste molybdänhaltige Stabelektrode zum Schweißen warmfester Stähle mit 0,5% Mo, geeignet für Betriebstemperaturen bis 500°C. Das Schweißgut besitzt eine gute Beständigkeit gegen Wasserstoffeinflüsse (Chemische Industrie).

Gleichmäßiges Abschmelzen, leichter Schlackenabgang, feinschuppiges Nahtbild

Anwendungen: Rohrleitungen, Kesselbau etc.

**Grundwerkstoffe** Stähle für den Rohrleitungs-, Kessel- u. Druckbehälterbau:

Werkst. N°	EN	DIN	NF	ASTM
1.0425	P265GH	H11		
1.0473	P355GH	19Mn6		A537 Cl1; A414 Gr G ; A612
1.0481	P295GH	17Mn4		
1.0482	P310G	19Mn5		
1.0619	GP240GH	GS-C 25		
1.5415	16Mo3	15Mo3	15D3	
1.5419	G20Mo5	GS-22Mo4		
1.5423		16 Mo 5		A161/A209/A250 Gr T1 ; A335 Gr P1
1.5424	10MnMo4-5		18MD4-05	A204 Gr A, B, C

**Richtanalyse des Schweißgutes ( % )**

C	Si	Mn	Mo	P	S
<0.10	0.4	0.8	0.5	<0.025	<0.025

**Mechanische Gütwerte des Schweißgutes \***

Re ( MPa )	Rm ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	KV ( J )
>450	>550	>22	+20°C >100

\* Nach Wärmebehandlung 650°C/1h

**Stromeinstellung & Verarbeitungshinweise**

Elektrode	ØxL ( mm )	2,5x350	3,2x350	4,0x450	5,0x450
Stromstärke	( A )	80	115	150	190

Elektroden 2 h bei 350°C rücktrocknen, falls erforderlich. Zwischenlagentemperatur: 100 –250°C .  
Anlassen nach dem Schweißen (650°C/1 h).



1G/PA



2F/PB



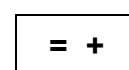
2G/PC



3G/PF



4G/PE

FSH WELDING GROUP: [www.fsh-welding.com](http://www.fsh-welding.com) - [info@fsh-welding.com](mailto:info@fsh-welding.com)