

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

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



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

= +

~ 50V

