



Selectarc B60

Electrode Basique
Pour hautes températures

Classification

AWS A5.5 : E7018-A1
ISO 3580-A : E Mo B 4 2 H5

EN 1599 : E Mo B 4 2 H5

Propriétés & Applications

Electrode basique bas hydrogène au molybdène pour le soudage d'acières devant résister à des températures de service supérieures à celles des aciers C-Mn courants (jusqu'à 500°C). Bonne résistance aux attaques par l'hydrogène (installations chimiques). Fusion douce, enlèvement facile du laitier et bel aspect du cordon.

Nuances d'acières soudables

Aciers et tubes pour chaudières et appareils à pression

NF A 36-206	:	15D3 - 18MD4 -05
DIN 17155-17245	:	HI - HIII - GS C 25 17 Mn4
DIN 17175-17102	:	19Mn5 - 15Mo3 - GS22Mo4 St35,8 - St 45,8 - 17Mn4 - 19Mn5 - 15Mo3 - StE255 - StE420
BS	:	BS 1504 Gr 245 BS 3100 Gr B1 BS 3606 Gr 243,245
ASTM	:	A335 Gr P1 - A352 GrLC1 - A204 GrA and B-A 155 Gr CM 65/70

Analyse Type du Métal Déposé (%)

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

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé *

R _e (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
>450	>550	>22	+20°C >100

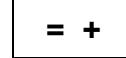
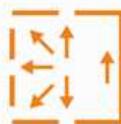
* Après traitement thermique de détensionnement à 650°C/1h

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

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

Etuvage des électrodes : 350°C/2h Température entre passes : 100 à 250°C maxi. Un traitement thermique de détensionnement est conseillé à 650°C/ 1h.

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.