



WELDING

# Selectarc B609

*Electrode basique**Pour aciers résistant au fluage*

## Classification

AWS A5.5 : E8016-B8  
ISO 3580-A : E CrMo9 B 4 2 H5

EN 1599 : E CrMo9 B 4 2 H5  
AWS A5.4 : E505-15

## Propriétés & Applications

Electrode basique bas hydrogène au chrome molybdène pour le soudage d'aciers de composition chimique voisine utilisé à haute température. Dépôt résistant au fluage à haute température jusqu'à 600°C. Bonne résistance vis à vis des gaz chauds et vapeurs surchauffées.

**Principales applications :** Station thermique, échangeurs haute température, tubes, chaudières à vapeur,...

## Nuances d'aciers soudables

## Aciers et tubes pour chaudières et appareils à pression:

| ASTM                      | DIN              | N°de Mat. |
|---------------------------|------------------|-----------|
| A 217 grade C12           | X12 CrMo 9-1     | 1.7386    |
| A 335 grade P9            | G-X 12 CrMo 10 1 | 1.7389    |
| A 199 , 200, 213 grade T9 |                  |           |

## Analyse Type du Métal Déposé (%)

| C     | Si  | Mn  | Cr  | Mo  | P      | S      | Fe   |
|-------|-----|-----|-----|-----|--------|--------|------|
| <0.10 | 0.4 | 0.8 | 9.0 | 1.0 | <0.025 | <0.025 | Base |

## Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé \*

| R <sub>e</sub> ( MPa ) | R <sub>m</sub> ( MPa ) | A <sub>5</sub> ( % ) | KV ( J )  |
|------------------------|------------------------|----------------------|-----------|
| >500                   | >650                   | >19                  | +20°C >60 |

\*Après traitement de détensionnement de 750°C/1h

## Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

|                 |            |         |         |         |
|-----------------|------------|---------|---------|---------|
| Electrode       | ØxL ( mm ) | 2,5x300 | 3,2x350 | 4,0x450 |
| Intensité ( A ) |            | 80      | 115     | 150     |

Etuvage des électrodes : 300°C/1h, si nécessaire. Préchauffage des joints à souder : 300°C. Température entre passes : mini 250°C, maxi : 350°C . Un traitement thermique de détensionnement des joints soudés est conseillé à 750°C/1h, puis un refroidissement contrôlé, maxi. 55°C/h, jusqu'à 580°C, suivi d'un refroidissement à l'air calme.

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.