



# Selectarc B63

*Electrode basique*  
*Pour aciers résistants au fluage*

## Classification

AWS A5.5 : E8018-B2  
ISO 3580-A : E CrMo1 B 4 2 H5

EN 1599 : E CrMo1 B 4 2 H5

## Propriétés & Applications

Electrode basique bas hydrogène au chrome molybdène conçue pour le soudage d'aciers résistants au fluage (1% Cr-0,5% Mo). Très bonne tenue aux températures voisines de 500°C à 550°C. Fusion douce, laitier d'enlèvement aisé, bel aspect du cordon.

**Principales applications :** Pétrochimie, chimie.

### Nuances d'aciers soudables

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

EN	: 15Cr3 – 16 MnCr 5 – 20 MnCr 5 – 24 CrMo 5 – 15 CrMo 5 13 CrMo 4 4 - 22 CrMo 4 4 – GS 17 CrMo 5 5
N° de Mat.	: 1.7015 – 1.7131 – 1.7147 – 1.7223 – 1.7225 – 1.7258 1.7262 – 1.7335 – 1.7337 – 1.7350 – 1.7357
ASTM	: A335 Gr.P12 – A387 Gr.12Cl2 – A193 Gr B7 – A182 Gr F11 A336 Gr F12 – A217 Gr WC6

## Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	P	S	Fe
<0.12	0.4	0.8	1.1	0.5	<0.025	<0.025	Base

## Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé \*

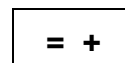
R <sub>e</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	KV (J)
>460	>550	>19	+20°C >120

(\*) Après traitement thermique de détensionnement à 700°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/1h. Préchauffage des joints à souder : 200 à 250°C. Température entre passes : 150 à 250°C maxi. Un traitement thermique de détensionnement des joints soudés est conseillé à 700°C pendant 1 à 2 heures.



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.