



Selectarc B68

Electrode basique
Pour aciers résistant au fluage

Classification

AWS A5.5 : E9018-B3
ISO 3580-A : E CrMo2 B 4 2 H5

EN 1599 : E CrMo2 B 4 2 H5

Propriétés & Applications

Electrode basique bas hydrogène au chrome molybdène pour le soudage d'aciers devant résister au fluage jusqu'à des températures de 600°C (y compris aciers moulés 2% Cr-1% Mo). Bonne résistance à la présence d'hydrogène (H₂S, ...).

Principales applications : Surchauffeurs, corps de vannes, tubes, chaudières, hydrocraqueurs.

Nuances d'aciers soudables

Aciers et tubes pour chaudières et appareils à pression:

NF A 36-206	: 15CD4-05 – 10CD9-10
DIN 17155 and 17245	: 10 Cr Mo 9.10 – 10 Cr Si Mo V7
	: 24 CrMo V55 – 12 Cr Mo 9.10 GS 12 Cr MO 9.10...
BS	: 1501 Gr 622 to 1504 Gr 622, BS 359 Gr 622/640 1503 Gr 660, 1504Gr 660
ASTM	: A 387 GrD – A 335 GrP 22 – A 213 GrT 22, T36

Nuance Vallourec: Chromesco 3

Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	P	S	Fe
0.07	0.4	0.8	2.25	1.0	<0.025	<0.025	Base

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé *

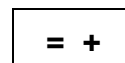
R _e (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
>450	>570	>17	+20°C >100

(*) Après traitement thermique de détensionnement à 700°C/1 heure.

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

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

Préchauffage des joints à souder : 250°C. Température entre passes : Mini 150°C, Maxi 300°C.
Traitement thermique de détensionnement : 700 à 750°C/1h



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.