



Selectarc B69

Electrode basique
Pour aciers résistant au fluage

Classification

AWS A5.5 : E8018-B6
ISO 3580-A : E CrMo5 B 4 2 H5

EN 1599 : E CrMo5 B 4 2 H5

Propriétés & Applications

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

Principales applications : Echangeurs hautes températures, tubes, chaudières à vapeurs, surchauffeurs.

Nuances d'aciers soudables

Aciers et tubes pour chaudières et appareils à pression:

EN	:	17 CrMo 3 5 – 12 CrMo 19 5 – G X12 CrMo5
N° de Mat.	:	1.7332 – 1.7362 – 1.7363
ASTM	:	A387 Gr 5Cl1 et 2 – A199 Gr T5 – A182 Gr F5 – A213 G T5 A335 Gr P5 – A336 Gr F5 – A369 GrF5 – A217 Gr C5
EN	:	17 CrMo 3 5 – 12 CrMo 19 5 – G X12 CrMo5

Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	P	S	Fe
<0.10	0.4	0.8	5.0	0.5	<0.025	<0.025	Base

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé *

R _e (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
>420	>590	>20	+20°C >70

(*) Après traitement thermique de détensionnement à 730°C/1h.

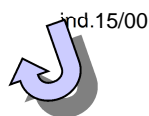
Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

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

Etuvage des électrodes : 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 730°C/2h, puis d'un refroidissement contrôlé, maxi. 55°C/h, jusqu'à 580°C, suivi d'un refroidissement à l'air calme.



= +



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.