



# Selectarc B691

*Electrode Basique*  
*Pour aciers résistants au fluage*

## Classification

AWS A5.5 : E9015-B91  
AWS A5.5 : E6215-B91 H4

EN 1599 : E CrMo91 B 4 2 H5  
ISO 3580-A : E CrMo91 B 4 2 H5

## Propriétés & Applications

Electrode bas hydrogène, à enrobage basique, pour le soudage des aciers résistant au fluage, type P91 ou de composition similaire, pour des températures de service jusqu'à 620°C. Très bonne résistance aux des gaz chauds et vapeurs surchauffées.

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

### Nuances d'aciers soudables

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

N°d'alliage	EN	ASTM
1.7386	X12 CrMo9-1	A187 grade F9 ; A 335 grade P9 ; A336 grade F9
1.7389	G-X 12 CrMo10-1	A217 C12
1.4903	X10CrMoVNb9-1	A199, A 213 grade T91; A335 grade P91

## Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Nb	N	P	S
0.1	0.25	0.7	9.0	0.7	1.0	0.04	0.2	0.05	0.05	0.01	0.008

## Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé \*

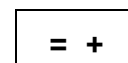
$R_{p0.2}$ ( MPa )	$R_m$ ( MPa )	$A_5$ ( % )	KV ( J )
630	750	18	+20°C 60

\*Après traitement thermique à 760°C/2h

## 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 : 200°C. Température entre passes : 200-300°C. Refroidissement lent à l'air jusqu'à <80°C, puis un traitement thermique de revenu des joints soudés est conseillé à 760°C pendant 2 à 6 heures, suivi d'un refroidissement lent.



FT Fr-826-180404

**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.