



Selectarc B691N

Electrode Basique
Pour aciers résistants au fluage

Classification

AWS A5.5 : E9018-B91 EN 1599 : E CrMo91 B 4 2 H5
AWS A5.5 : E6218-B91 H4 ISO 3580-A : E CrMo91 B 4 2 H5

Propriétés & Applications

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

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

Nuances soudables

Aciers et tubes pour chaudières et appareils à pression:

N°d'alliage	EN	ASTM
1.7386	X12 CrMo9-1	A187 Gr F9 ; A336 Gr F9; A335 Gr P9
1.7389	G-X 12 CrMo10- 1	A217 C12
1.4903	X10CrMoVNb9-1	A199 gr. T91 ; A335 gr. P91 ; A213 gr T91

Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Nb	N	P	S
0.09	0.25	0.6	9.0	0.6	0.9	0.05	0.2	0.04	0.03	0.01	0.008

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé *

$R_{p0.2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)	KV (J)
600	720	19	+20°C 80 0°C 50

*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.

