



Selectarc B691N

Electrode Basique

Pour aciers résistants au fluage

Classification

AWS A5.5 : E9018-B91
AWS A5.5 : E6218-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 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

Aciérs 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 *

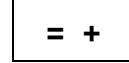
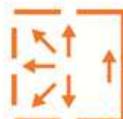
R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
600	720	19	+20°C 80 0°C 50

*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.



FT Fr-827-180404

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.