



Selectarc B691NM

Electrode Basique
Pour aciers résistants au fluage

Classification

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

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 650°C. Très bonne résistance aux gaz chauds et vapeurs surchauffées. Spécialement destinée au soudage d'aciers moulés avec imposition chimique Mn+Ni<1.0%.

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	X12CrMo9-1	A187 Gr F9 ; A336 Gr F9; A335 Gr P9
1.7389	GX12CrMo10-1	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	Mn+Ni
0.09	0.25	0.45	8.9	0.45	1.0	0.04	0.2	0.05	0.04	0.01	0.008	<1,0

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé *

R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
620	730	18	+20°C 60

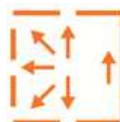
*Après traitement thermique à 760°C/2h

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,5x300	3,2x350	4,0x450	5,0x450
Intensité	(A)	80	115	150	180

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. L'exécution de cordons fins (~2 mm d'épaisseur) améliore les caractéristiques de résilience.

FT Fr-871-190305



= +

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.