



Selectarc B72

*Electrode basique
Haute résistance*

Classification

AWS A5.5 : E9018-G

ISO 18275-A : E 55 5 1NiMo B 4 2 H5

Propriétés & Applications

Electrode basique bas hydrogène déposant un métal à haute limite élastique et très tenace, particulièrement recommandée en passe de pénétration sur aciers à grains fins dont la résistance à la traction est comprise entre 550 et 700 MPa (ex : rails de ponts roulants, etc).

Nuances d'aciers soudables

Aciers de construction d'usage général :

DIN 17100 : St50 - St52 - St60-2.

Aciers à haute limite élastique :

NF A 36-207 : A550AP, FP – A590AP,FP

NF A 36-210 : 16MND5

ASTM A202 Gr A & B – A236 F & B – A238GrB – A486Gr90
A607Gr70 – A615Gr60 – A706 Gr60.

DIN : StE355 to WStE500

17MnMoV6.4 – 15NiCrMo10.6

N-AXTRA55, N-AXTRA60 (Thyssen)

API : X65 - X70

Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe
<0.10	0.5	1.2	0.1	0.8	0.3	Base

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

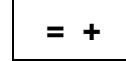
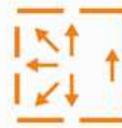
R _e (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
>550	>620	>20	+20°C >150
			-50°C >50
			-60°C >28

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 : 350°C/2h, si nécessaire. P réchauffage éventuel à 100°C suivant épaisseur et nature de la tôle. Température entre passes : <200°C. Un traitement thermique de détensionnement est conseillé dans la plupart des cas à 600°C/2h .

Ind.12



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.