



Selectarc B73

Electrode basique

Haute résistance

Classification

AWS A5.5 : E9018-D1

ISO 18275-A : E 55 4 MnMo B 4 2 H5

Propriétés & Applications

Electrode basique bas hydrogène à haute limite élastique conçue pour l'assemblage d'acières à grains fins travaillant dans une large plage de températures (-50 à +500°C). Acières non alliés au C-Mn aux aciers faiblement alliés traités. Bonne résistance à la fatigue, corrosion en présence de soufre et phosphore. Fusion agréable, détachement du laitier aisément, bel aspect du cordon.

Nuances d'acières soudables

Acières de construction d'usage général

NF A 35-501	:	A50.2 A60.2.
DIN 17100	:	St60-2. St 70-2.

Acières pour chaudières tubes et appareils à pression:

NF A36-207	:	A550AP, FP. A590AP, PP
NF A36-205	:	A37 CP, AP, FP.
DIN 17155	:	H1 to H1V, 19 Mn6, 19Mn5, 17Mn4

Acières à haute limite élastique

DIN 17102	:	StE255 to 380.
Acières résistant à chaud	:	WstE255 to 380
Acières résistants à froid	:	TstE255 to 380.

Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Mo	Fe
<0.10	0.5	1.5	0.4	Base

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

R _e (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
550-600	630-710	>18	+20°C >150
			-40°C >50
			-50°C >30

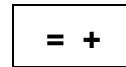
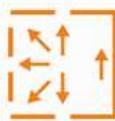
(*) Après traitement thermique de détensionnement à 620°C/1h

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,5x350	3,2x350	4,0x450	5,0x450
Intensité (A)		80	115	150	190

Préchauffage du métal de base recommandé (150°C). Température entre passes : 250°C maxi. Traitement thermique de détensionnement recommandé suivant l'épaisseur des pièces à souder (620°C/1h).

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 est destiné. 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.