



Selectarc B74

*Electrode basique
Haute résistance*

Classification

AWS A5.5 : E8018-G

ISO 2560-A : E 50 2 Mo 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 (-40 à +500°C). Acières non alliés au C-Mn aux aciers faiblement alliés traités. Fusion agréable, détachement du laitier aisément, bel aspect du cordon.

Nuances d'acières soudables

Aciers de construction d'usage général, Aciers pour chaudières et appareils à pression, Aciers à haute limite élastique

EN-Designation	S355 – S500	P355 – P460
	20 MnMoNi5-5; 17MnMoV6-4	15NiCuMoNb5 ; 22NiMoCr4-7
ASTM	A225 grade C	A302 grade A - D
	A514 grade A – C	A517 grade A – C

Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	V	Fe	Base
0,06	0,3	1,2	<0,10	0,2	0,4	<0,10	<0,01	<0,02	<0,02	<0,02		

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

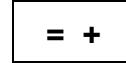
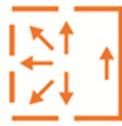
R _e (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
560	640	22	+20°C 160 -20°C >70

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 à 300°C/2h. 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).

FT Fr-834-160728



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.