



Selectarc B79EH

*Electrode basique
A très haute limite élastique*

Classification

AWS A5.5 : E12018-G

ISO 18275-A : E 89 4 Z Mn2NiCrMo B 4 2 H5

Propriétés & Applications

Electrode basique bas hydrogène, déposant un acier résistant à la fissuration à froid et à très haute limite élastique ($R_m \sim 1000$ MPa). Dépôt au chrome, nickel, molybdène, manganèse pour le soudage d'aciers à grains fins similaires ou aciers moulés. Fusion agréable, arc stable, faibles projections, bon détachement du laitier.

Nuances soudables:

Aciers de construction d'usage général et aciers à haute limite élastique :

EN	ASTM
S690Q-S890Q	HY100
S690QL-S890QL	HY80
S690QLN-S890QLN	API 5AL80

Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V	P	S
0.08	0.4	1.8	0.6	1.9	0.8	0.06	0.005	0.005	0.015	0.010

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

R_e (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)	KV (J)
900	1000	16	+20°C 75
			-40°C 50

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	$\emptyset \times L$ (mm)	2,5x350	3,2x350	4,0x450	5,0x450
Intensité	(A)	90	120	150	190

Etuvage des électrodes : 350°C/2h, si nécessaire. Préchauffage éventuel du métal de base suivant épaisseur et nature de la tôle (100°C). Température entre passes : ~150°C.

