



Selectarc B81

*Electrode basique
Pour aciers tenaces à froid*

Classification

AWS A5.5 : E8018-C3 H4R
ISO 2560-A : E 46 5 1Ni B 4 2 H5

EN 499 : E 46 5 1Ni B 4 2 H5

Propriétés & Applications

Electrode basique bas hydrogène, alliée au nickel pour le soudage d'aciers à haute limite élastique devant présenter une bonne ténacité aux basses températures (jusqu'à -60°C). Joints bridés sollicités à basse température. Fusion agréable. Bel aspect du dépôt.

Nuances d'aciers soudables

Aciers de construction à grains fins et résistants à froid :

EN	: S185 – S355 – P235GH – P355 – L210 – L415 – S/P275 – S/P460 – E295 – E335 – E360 – P295GH – P355GH – P235 – P265 – A St35 – A St52 – GP240R.
ASTM	: A302 Gr A, B, C, D – A333 Gr 126 – A414 Gr G – A487 Gr BQ CQ A521 Gr AA, AB, CE, CF, LF1 – A537 C12 – A572 Gr 60&65 A350 Gr 126 – A350 Gr LF1, LF2 – A607 Gr 60&65 – A633 Gr A&B LF5 A668 Gr E&F – A714 Gr I à VI

Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Ni	P	S	Fe
<0.12	0.5	1.1	1.0	<0.025	<0.025	Base

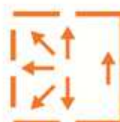
Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

R _e (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
>470	>550	>24	-40°C >70 -50°C >47

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. Préchauffage éventuel des joints à 100°C. Température entre passes : maxi. 250°C. Un traitement thermique de détensionnement des joints soudés est conseillé à 550°C/1-2h.



= +

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.