



Selectarc B82

*Electrode basique
Pour aciers tenaces à froid*

Classification

AWS A5.5 : E8018-C1 EN 499 : E 46 6 2Ni B 4 2 H5
ISO 2560-A : E 46 6 2Ni B 4 2 H5

Propriétés & Applications

Electrode basique bas hydrogène alliée au nickel pour le soudage d'aciers à grains fins, aciers au nickel. Emploi à basse température (-60°C). Très bonnes caractéristiques de ténacité.

Principales applications : Réservoirs et conduites de gaz liquéfié, off-shore, industrie pétrochimique.

Nuances d'aciers soudables

Aciers de construction à grains fins et résistants à froid:

NF A 36-204 :	E420T – E460T
NF A 36-205 :	A37FP – A42FP – 48FP – A52FP
NF A 36-207 :	A510FP1 – A550FP2
NF A 36-208 :	0.5 Ni 285 et 355 (10N2) – 1.5 Ni 285 et 355 (15N6)
DIN 17102 :	TStE 255 à TStE 420
DIN 17780 :	14Ni6 – 10Ni14 – 11MnNi5.3 – 12MnNi6.3 – 13MnNi6.3.
ASTM :	A203Cr A and B – A352CrLC2 – A334Cr7 – A714Cr 1 à 6 A707Cr L4 à L6 – A662Cr A and B

Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Ni	P	S	Fe
<0.12	0.4	1.0	2.5	<0.025	<0.025	Base

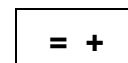
Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

R _e (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
>460	>550	>19	-40°C >70 -60°C >47 -73°C >27

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 souder dans le cas de fortes épaisseurs (100°C environ).



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.