



Selectarc B84

*Electrode basique
Pour aciers alliés au nickel*

Classification

AWS A5.5 : E8018-C2 EN 499 : E 46 6 3Ni B 4 2 H5
ISO 2560-A : E 46 6 3Ni B 4 2 H5

Propriétés & Applications

Electrode basique bas hydrogène alliée au nickel (env. 3%) pour le soudage des aciers à grains fins et des aciers au nickel utilisés à de très basses températures (-60 à -80°C).

Principales applications : Industrie cryogénique, pétrochimique. Stockage et distribution de gaz liquides ou produits volatils.

Nuances d'aciers soudables

Aciers et tubes à grains fins et résistants à froid:

NF A 35-207	:	A510FP1 – A550FP2
NF A 36-208	:	3.5 Ni 285 et 355 (12N14)
DIN	:	10Ni14 – 14Ni6 – 16Ni14
ASTM	:	A203G D&E – A352GrLC3 – A334Gr3 – A350Gr LF3

Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Ni	P	S	Fe
<0.10	0.3	0.9	3.5	<0.025	<0.025	Base

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

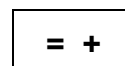
R _e (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
>460	>550	>19	-73°C >80 -100°C >30

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 en fonction de l'épaisseur du métal. Un traitement thermique de détensionnement est recommandé dans la plupart des cas (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 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.