



CARBO CRMO 9 B



BASIQUES FAIBLEMENT ALLIÉS



AWS A5.5 E 8018-B8

AWS A5.4 E 505-15

ISO E CrMo9 B 42 H5

CARACTÉRISTIQUES

Électrode en alliage CrMo à revêtement basique pour le soudage de joints avec une bonne mécanique, propriétés des aciers faiblement alliés trempés puis revenus. Convient pour le soudage par traitement thermique, trempé puis revenu ainsi que pour les tubes résistants à la fragilisation caustique pour des températures allant jusqu'à 600° C.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Soudage de joints

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	Cr	Mo	Ni
0.07	0.7	0.3	9	1	0.2

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	Rm N/mm ²	R _{el} N/mm ²	A5d%	°C	J	HV
1	730	610	19	>20	70	
2	730	600	25	>20	100	

1. Recuit 30 min à 720° C - 2. Revenu 30 min à 930° C, puis 30 min à 720° C

POSITIONS DE SOUDAGE



NATURE DU COURANT

AC DC +/- (65 V)

ETUVAGE

1 h à 350° C +/- 10° C
(si nécessaire)

APPROBATIONS



CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.5 x 350	9645-5425CA	234	5	4	70-110
3.2 x 350	9645-5432CA	138	5	4	95-150
4.0 x 350	9645-0000CA	91	5	4	130-190

A NOTER :

Toutes les fiches techniques et les fiches de données de sécurité de nos produits sont disponibles sur : www.weldx.com