

AWS A5.5 E 502-15

AWS A5.4 E8018-B6

ISO E CrMo5 B 42 H5

CARACTÉRISTIQUES

Électrode en alliage CrMo à revêtement basique pour le soudage de joints avec de bonnes propriétés mécaniques pour les aciers faiblement alliés trempés puis revenus jusqu'à 1275 N/mm². Convient pour le soudage d'aciers thermo-traitables, trempés et par la suite trempés, ainsi que pour les tubes, résistants à la fragilisation caustique pour des températures jusqu'à 650° C.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Soudage de joints

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.06	0.8	0.5	5.1	0.5

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	620	490	>19	>20	>70	
2	600	500	>19	>20	>80	

1. Recuit 30 min à 760° C - 2. Revenu 30 min à 950° C, puis 30 min à 760° 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 300	9645-5225CA	234	5	4	70-110
3.2 x 350	9645-5232CA	138	5	4	95-150
4.0 x 350	9645-5240CA	91	5	4	130-190
5.0 x 450	9645-5250CA	54	6	4	150-240

A NOTER :
A NOTER

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