



CARBO CRMO 91 B



BASIQUES FAIBLEMENT ALLIÉS



AWS E9015-B9

ISO E CrMo91 B 42 H5

CARACTÉRISTIQUES

Électrode à revêtement basique à faible teneur en hydrogène pour le soudage à haute température martensitique, résistant au fluage 9 à 12 % d'aciers au chrome tels que P91 et T91 dans toutes les positions sauf verticale vers le bas. Les dépôts ont de bonnes propriétés de ténacité même à long terme contraintes et résistance élevée à la rupture par fluage.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Soudage de joints

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	Cr	Mo	Ni	V	Nb	N
0.1	0.8	0.35	9.0	1.0	0.7	0.2	0.05	0.04

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
Brut de soudage	760	650	>17	>20	>70	

POSITIONS DE SOUDAGE



NATURE DU COURANT

AC DC +

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)	Etuils/Carton	Intensité (A)
2.5 x 350	9645-5525CA	234	5	4	70-110
3.2 x 350	9645-5532CA	138	5	4	95-150
4.0 x 350	9645-5540CA	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