

AWS E 8018-B2

ISO E CrMo 1 B 3 2 H5

CARACTÉRISTIQUES

Electrode à enrobage basique conçue pour le soudage toutes positions des aciers à 1.25 % de Cr et 0.5 % de Mo résistant au fluage.
 Conçus pour une température de service prolongé jusqu'à 550° C.
 Bonnes caractéristiques mécaniques avec ou sans TTAS.
 Soudage en DC recommandé.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Centrale thermique
 Générateur de vapeur
 Raffinerie

25 CD 4 - 13 CD 4-5 - 16 MnCr 5 -
 A335 P11/12 - A387 Gr11/12

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

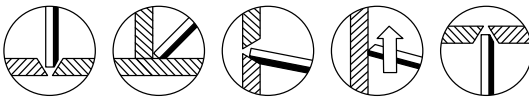
| C | Mn | Si | P | S | Cr | Mo | Cu |
|------|-----|-----|-------|-------|------|------|------|
| 0.07 | 0.8 | 0.4 | 0.015 | 0.012 | 1.25 | 0.55 | <0.1 |

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 |
| TTAS 690° C/1 h** | 650 | 570 | 21 | 20 | 160 | 210 |
| | | | | -10 | 100 | |

** Préchauffage à 200-300° C. TTAS 690° C fortement recommandé, temps en fonction de l'épaisseur.

POSITIONS DE SOUDAGE



NATURE DU COURANT

AC DC +

ÉTUVAGE*

1-2 h à 300° C

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

| Ø x L (mm) | Référence | Electrodes/Etui | Poids/Etui (kg) | Etuis/Carton | Intensité (A) |
|------------|------------------|-----------------|-----------------|--------------|---------------|
| 2.5 x 350 | 9646-2525 | 209 | 4.2 | 3 | 70-110 |
| 3.2 x 380 | 9646-2532 | 124 | 5.0 | 3 | 80-140 |
| 4.0 x 450 | 9646-2533 | 81 | 5.6 | 3 | 100-180 |
| 5.0 x 450 | 9646-2534 | 53 | 5.8 | 3 | 140-240 |
| 6.0 x 450 | 9646-2536 | 37 | 5.8 | 3 | 200-300 |

A NOTER :

*Étuis sertis hermétiquement pour une durée de vie illimitée.

A l'ouverture de l'étui, les électrodes peuvent être utilisées sans étuvage pendant plus de 8 h.