

AWS E 8015-B6

ISO E CrMo5 B 32 H5

CARACTÉRISTIQUES

Electrode à enrobage basique conçue pour le soudage toutes positions des aciers à 5 % de Cr et 0.5 % de Mo résistant au fluage.

Conçus pour une température de service prolongé jusqu'à 600° C, avec une résistance à la corrosion en vapeur surchauffée, gaz hydrogéné chaud et pétroles lourds chargés en soufre.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Surchauffeurs - Echangeur de chaleur - Appareil à pression - Raffinerie de pétrole

12 CD 19 5 - A335 Gr P5
A336 Gr F5 - A387 Gr 5

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

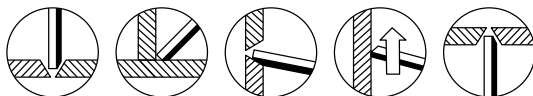
C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
0.06	0.8	0.40	0.015	0.01	5.0	0.2	0.55	0.05

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	R _m N/mm ²	R _{eL} N/mm ²	A5d%	°C	J	HV
TTAS 745° C/2 h**	610	500	22	20	150	210
				-10	80	

**Préchauffage à 200-300° C. TTAS 745° C obligatoire, temps en fonction de l'épaisseur, 2 h minimum

POSITIONS DE SOUDAGE



NATURE DU COURANT

AC DC +

ETUVAGE*

1-2 h à 300° C

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuils/Carton	Intensité (A)
2.5 x 350	9645-5225	212	4.0	3	70-110
3.2 x 380	9645-5232	122	4.8	3	80-140
4.0 x 450	9645-5240	82	5.7	3	100-180
5.0 x 450	9645-5250	52	5.0	3	140-240

A NOTER :

*Étuis serties 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.