

AWS E 8015-B3L

ISO E CrMo 2 L B 3 2

CARACTÉRISTIQUES

Électrode à enrobage basique bas carbone à 2.25 % de Cr et 1 % de Mo résistant au fluage.
L'électrode bas carbone donne des tensions résiduelles et des duretés plus faibles pour une résistance à la fissuration par corrosion sous tension.
La faible dureté de la Chromet 2L peut être également bénéfique pour les soudures ne pouvant pas être traitées après soudage.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Centrale thermique
Générateur de vapeur - Raffinerie
10 CD 9 10 - 12 CD 9 10
A335 P22 - A387 Gr 21/22

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn*	Si	P	S	Cr	Mo	Cu
0.04	0.8	0.4	0.015	0.012	2.25	1.05	<0.1

*Mn peut excéder 0.9 % (AWS)

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 690° C/1 h**	650	570	20	20	160	250
				-10	90	

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

POSITIONS DE SOUDAGE



*Étuis scellés 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.

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)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.5 x 350	9644-4225	207	4.3	3	70-110
3.2 x 380	9644-4232	132	4.3	3	80-140
4.0 x 450	9644-4240	76	5.6	3	100-180
5.0 x 450	9644-4250	52	6.0	3	140-240

A NOTER :

*Étuis scellés 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.