

Hors normes

CARACTÉRISTIQUES

Électrode enrobée à enrobage basique pour aciers alliés 2.25 % Cr modifié avec tungstène, molybdène, vanadium, niobium et un faible bore pour améliorer les propriétés de fluage à long terme.

Cette électrode est conçue pour des applications brutes de soudage mais elle peut également être soumise à TTAS.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Panneaux d'écrans dans les chaudières ultra-super-critiques en centrales électriques.

A213 T23

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	W	Nb	V	N	B	Al	Cu
0.05	0.5	0.25	0.01	0.01	2.2	0.6	0.2	1.6	0.03	0.23	0.02	0.001	<0.01	<0.05

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**	940	870	16	20	22	320

**Préchauffage à 150/200° C pour les fortes épaisseurs. Températures entre passes maximum de 350° C.

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	Électrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.5 x 350	9645-5125	207	4.0	3	70-110
3.2 x 380	9645-5132	132	5.0	3	80-140
4.0 x 450	9645-5140	76	5.4	3	100-180

A NOTER :

Étuis sertis hermétiquement pour une durée de vie illimitée.

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