

AWS E 9018-B3

ISO E CrMo 2 B

CARACTÉRISTIQUES

Electrode à enrobage basique à 2 % Cr et 1 % Mo répondant aux exigences pour une résistance à la fragilisation à la trempe améliorée en service prolongé à 400-600° C. Les éléments résiduels (P, Sn, As, Sb) sont contrôlés pour assurer de bas facteurs Bruscato (X) et Watanabe (J).

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	Sn	As	Sb
0.06	0.7	0.25	0.010	0.012	2.25	1.05	<0.05	0.002	0.003	<0.002

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**	700	620	19	20	140	310
				-30	80	

**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	9645-2535	227	4.5	3	70-110
3.2 x 380	9645-3238	125	4.6	3	80-140
4.0 x 450	9645-4045	90	6.0	3	100-180
5.0 x 450	9645-5045	52	5.7	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.