



# CARBO CRMO 1 B

## BASIQUES FAIBLEMENT ALLIÉS



AWS E8018-B2

ISO E CrMo1 B 12 H5

### CARACTÉRISTIQUES

Electrode en alliage CrMo à enrobage basique, a été conçue pour des assemblages de haute qualité d'aciers de traitement moyennement alliés jusqu'à 880 N/mm<sup>2</sup>. Elle convient à la soudure d'aciers Cr Mo devant résister au fluage, notamment dans la construction de chaudières et de conduites jusqu'à une température de 500° C. Le métal déposé est non vieillissant et résistant aux liquides alcalins, il est trempable et durcissable par vieillissement.

### APPLICATIONS PRINCIPALES

Assemblages d'aciers.  
Construction de chaudières et de conduites

### ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.07	0.9	0.7	1.1	0.5

### PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	Rm N/mm <sup>2</sup>	R <sub>eL</sub> N/mm <sup>2</sup>	A5d%	°C	J	HV
Brut de soudage	640	500	24	>500	90	
	530	370	26	>500	120	

Revenu 30 min à 720° C - Trempé 30 min à 930°, ensuite 30 min à 720° C.

### POSITIONS DE SOUDAGE



### NATURE DU COURANT

AC DC +/- (65 V)

### ETUVAGE

1 h à 350° C +/- 10° C  
(si nécessaire)

### APPROBATIONS

TÜV DB CE

### CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuils/Carton	Intensité (A)
2.5 x 350	9646-2525CA	234	5	4	70-100
3.2 x 350	9646-2532CA	138	5	4	95-150
4.0 x 350	9646-2533CA	91	5	4	130-190
5.0 x 450	9646-2534CA	54	6	4	150-240

### A NOTER :

Toutes les fiches techniques et les fiches de données de sécurité de nos produits sont disponibles sur : [www.weldx.com](http://www.weldx.com)