

AWS E 8015-B8

ISO E CrMo9 B 32 H5

CARACTÉRISTIQUES

Electrode à enrobage basique conçue pour le soudage toutes positions des aciers à 9 % de Cr et 1 % de Mo résistant au fluage.
 Conçue 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 lorsqu'une performance supérieure aux aciers à 5 % de Cr est exigée.

APPLICATIONS PRINCIPALES

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

12 CD 9 1 - A335 Gr P9
 A336 Gr F9 - A387 Gr 9

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
0.06	0.75	0.35	0.015	0.012	9.0	0.2	1.0	<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
TTAS 740° C/2 h**	710	600	20	20	90	235
				-10	25	

**Préchauffage et entre-passes à 200-300° C.

TTAS 740° 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	9645-5325	204	3.9	3	70-110
3.2 x 380	9645-5332	133	5.0	3	80-140
4.0 x 450	9645-5340	83	5.8	3	100-180
5.0 x 450	9645-5350	50	5.5	3	140-240

A NOTER :

*Étuils 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.