

AWS E 9018-B3

ISO E CrMo 2 B 3 2 H5

CARACTÉRISTIQUES

Électrode à enrobage basique conçue pour le soudage toutes positions des aciers à 2.25 % de Cr et 1 % de Mo résistant au fluage.
 Conçus pour une température de service prolongé jusqu'à 600° C.
 Soudage en DC recommandé.

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
0.07	0.8	0.4	0.015	0.012	2.25	1.05	<0.1	<0.006	<0.010

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**	700	620	19	20	140	310

**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)	Etuils/Carton	Intensité (A)
2.5 x 350	9644-4125	208	4.3	3	70-110
3.2 x 380	9644-4132	110	4.3	3	80-140
4.0 x 450	9644-4140	82	5.6	3	100-180
5.0 x 450	9644-4150	58	6.0	3	140-240
6.0 x 450	9644-4160	35	5.4	3	200-300

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.