

Hors normes

CARACTÉRISTIQUES

Electrode à enrobage basique pour soudage toutes positions conçue pour l'assemblage des aciers résistant au fluage CrMo.

Egalement utilisée pour le soudage hétérogène entre ces aciers et les aciers inox.

APPLICATIONS PRINCIPALES

CrMo jusqu'à P91– CrMo avec inox, 304, 316 . . .

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
0.1	1.5	0.3	0.008	0.008	9.0	Bal	2.0	1.0	38.0

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp ^(0.2) N/mm ²	A5d%	°C	J	HV
Brut de soudage	560	360	34	20	80	

POSITIONS DE SOUDAGE



Préchauffage et TTAS en fonction du métal de base; Ex : Préchauffage de 200°C et TTAS 760°C/2h pour le P91.

NATURE DU COURANT

DC +

ETUVAGE

300°C* / 1-2h

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.5 x 305	9913-58XX	228	4.2	3	60-90
3.2 x 355	9913-58XX	140	5.0	3	70-110
4.0 x 355	9913-58XX	88	5.0	3	90-150

A NOTER :

*Etuis serties hermétiquement pour une durée de vie illimitée. A l'ouverture de l'étui, les électrodes peuvent être utilisées sans étuvage pendant plus de 8h.