

**DESCRIPTION**

Électrode basique bas hydrogène au chrome molybdène pour le soudage d'aciers devant résister au fluage jusqu'à des températures de 600°C (1112°F) (y compris aciers moulés 2% Cr-1% Mo). Bonne résistance à la présence d'hydrogène (H<sub>2</sub>S, ...).

**CLASSIFICATION**

AWS A5.5 : E9018-B3    EN 1599 : E CrMo2 B 4 2 H5    ISO 3580-A : E CrMo2 B 4 2 H5

**APPLICATIONS TYPIQUES**

Surchauffeurs, corps de vannes, tubes, chaudières, hydrocraqueurs.

**ALLIAGES SOUDABLES,** Aciers et tubes pour chaudières et appareils à pression:

<b>ASTM</b>	A 387 GrD – A 335 GrP 22 – A 213 GrT 22, T36
<b>DIN 17155 and 17245</b>	10 Cr Mo 9.10 – 10 Cr Si Mo V7
<b>BS</b>	1501 Gr 622 to 1504 Gr 622, BS 359 Gr 622/640 1503 Gr 660, 1504Gr 660
<b>NF A 36-206</b>	15CD4-05 – 10CD9-10
	24 CrMo V55 – 12 Cr Mo 9.10 GS 12 Cr MO 9.10...

**MODE D'EMPLOI**

Préchauffage : 250°C (482°F). Température entre passes : 150-300°C (302-572°F).

Traitement thermique de détensionnement : 700-750°C (1292-1382°F) /1h.

**PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES\***

\*après traitement thermique de détensionnement à 700°C (1292°F) /1h

Charge de rupture : > 82 671 psi (> 570 MPa)

Limite élastique : > 65 266 psi (> 450 MPa)

Allongement : > 17 %

Résilience : > 100 J à +20°C

**ANALYSE TYPE DU MÉTAL DEPOSÉ (%)**

C	Mn	Si	Cr	Mo	P	S
0.07	0.8	0.4	2.25	1.0	< 0.025	< 0.025

**PARAMÈTRES DE SOUDAGE**

Diamètre: 4.0 mm (5/32")    3.2 mm (1/8")    2.5 mm (3/32")

Ampérage: 150 A    115 A    80 A

**POSITIONS DE SOUDAGE**


1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

Rev.: 15\_03

*Produits et techniques de soudage spécialisé. Pour assistance technique ou pour commander :*