

**Normes**

TS EN ISO 3580-A	: E CrMo2 B 4 2 H5
EN ISO 3580-A	: E CrMo2 B 4 2 H5
AWS A5.5	: E 9015-B3 H4

**Propriétés Chimiques De La Fusion % (Typique)**

C	Si	Mn	Mo	Cr
0.07	0.5	0.8	1.0	2.2

**Paramètres Mécaniques**

Limite Élastique (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la Rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Résilience (ISO-V/+20°C)	Elongation (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) (%)	Préchauffage
min. 530	min. 620	min. 47 J	min. 18	690-750°C / 1h / 300°C (air)

**Nuances D'aciers Soudables**

- 10CrMo9-10, 10CrMo5MoV7, G18CrMo9-6, A 335 Gr. P22

**Fonctions Et Applications**

- Utilisée pour le soudage des chaudières à vapeur et des tuyaux en aciers alliés Cr-Mo, en aciers trempés, en aciers nitrurés et en aciers de cémentation non traités.
- Le métal soudé résiste aux températures de fonctionnement jusqu'à +600 °C
- Les électrodes doivent être utilisées après étuvage à 300-350°C pendant 2 heures.

**Positions De Soudure**

**Type De Courant**

D.C.(+)

**Details Des Emballages**

Code Produit	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010100816	2.50 x 350	3/32 x 14"	80 - 110	2280
3010100819	3.20 x 350	1/8 x 14"	100 - 140	3490
3010100822	4.00 x 450	5/32 x 18"	130 - 190	6860

**Agréments:** CE, SEPRO