

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 9018-B3 H4

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

C	Si	Mn	Mo	Cr
0.07	0.4	0.8	1.0	2.2

Paramètres Mécaniques

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

Nuances D'aciers Soudables

- 10CrMo9-10, 10CrSiMoV7, G-18CrMo9-10, A335 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.(+)

Détails Des Emballages

Code Produit	Diamètre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010100801	2.50 x 350	3/32 x 14"	80 - 110	2280
3010100804	3.20 x 350	1/8 x 14"	100 - 140	3490
3010100810	4.00 x 350	5/32 x 18"	130 - 180	6860
3010100813	5.00 x 450	3/16 x 18"	190 - 240	10010

Agréments: CE, SEPRO