

**Normes**

TS EN ISO 3580-A	: E CrMo9 B 4 2 H5
EN ISO 3580-A	: E CrMo9 B 4 2 H5
AWS A5.5	: E 8015-B8 H4

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

C	Si	Mn	Mo	Cr
0.07	0.40	0.8	1.0	9.0

**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. 460	min. 590	min. 34 J	min. 19	740-780°C / 1h / 300 °C (air)

**Nuances D'aciers Soudables**

- X12CrMo9-1, X7CrMo9-1, A335 Gr. P9

**Fonctions Et Applications**

- C'est une électrode enrobée basique contenant 9 % Chrome 1 % Molybdène.
- Peut fonctionner à des températures de service jusqu'à 650 °C
- Utilisée dans les aciers pour chaudières sous pression, les tubes en acier et les pièces moulées en acier
- 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
3010100858	3.20 x 350	1/8 x 14"	90 - 130	3800
3010100861	4.00 x 350	5/32 x 14"	120 - 160	5200

**Agréments:** CE, SEPRO