

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 ²)	Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Résilience (ISO-V/+20°C)	Elongation (L ₀ =5d ₀) (%)	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