

**Normes**

TS EN ISO 3580-A	: E CrMo91 B 42 H5
EN ISO 3580-A	: E CrMo91 B 42 H5
AWS A5.5	: E 9015-B91 H4

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

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	Nb	N
0.09	0.2	0.5	9.0	1.0	1.0	0.2	0.04	+

**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. 17	745-775°C / 2 h / 300°C (air)

**Nuances D'aciers Soudables**

- X10CrMoVNb 9-1, A213 Gr. T91, A 335 Gr. P91 (T91), A 139Gr.T91, Contenant 9-12% Cr aciers inoxydables martensitiques.

**Fonctions Et Applications**

- Il s'agit d'une électrode enrobée basique à haute teneur en alliage et à faible teneur en hydrogène.
- Montre une résistance à la chaleur et au fluage
- Il est recommandé de l'utiliser dans les centrales à vapeur, les conduites de vapeur et le soudage d'aciers alliés Cr-Mo similaires.
- Le métal soudé résiste aux hautes températures jusqu'à 620 °C
- Présente une résistance au fluage et une ténacité élevées même lorsqu'il est soumis à des contraintes pendant une longue période
- Les électrodes doivent être utilisées après étuvage à 300-350°C pendant 2 heures.

**Positions De Soudure**

**Type De Courant**

D.C.(+) / pour passe de base D.C.(-)

**Détails Des Emballages**

Code Produit	Diamètre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010100882	2.50 x 350	3/32 x 14"	80 - 110	2300
3010100885	3.20 x 350	1/8 x 14"	110 - 140	3650
3010100888	4.00 x 450	5/32 x 14"	140 - 190	5250

**Agréments:** CE, SEPRO