

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

AWS A5.5 : E 9018-B92 (mod.)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	W
0.08	0.25	0.65	8.5	0.5	0.75	0.2	1.8

**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. 550	min. 650	min. 47 J	min. 19	745-775°C / 4h / 300°C (air)

**Nuances D'aciers Soudables**

- T/P92, 9%Cr1.7%W0.5%Mo -ASTM: A 213 grT92, A335 gr P92, A387 contenant aciers inoxydables martensitiques

**Fonctions Et Applications**

- Utilisée pour souder les aciers T/P92 résistants à la chaleur et les aciers alliés Cr-Mo similaires utilisés dans les installations de production d'électricité et les conduites de vapeur.
- Les éléments d'alliage offrent une résistance et une ténacité au fluage à haute température
- Le métal soudé résiste aux températures de fonctionnement jusqu'à +600 °C
- Facteur Bruscato x<15
- 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	Diamètre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010102273	3.20 x 350	1 / 8 x 14"	110 - 140	3800

**Agréments:** SEPRO, CE