

Normes

TS EN ISO 18275-A : E 69 5 Z Mn2NiCrMo B 4 2 H5
EN ISO 18275-A : E 69 5 Z Mn2NiCrMo B 4 2 H5
AWS A5.5 : E 12018 - G H4

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

C	Si	Cr	Mo	Ni	Mn
0.06	0.4	0.9	0.5	2.5	1.6

Paramètres Mécaniques

Limite Élastique (N/mm ²)	Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Résilience (ISO-V/-50°C)	Elongation (Lo=5do) (%)	Préchauffage
min. 740	830-950	min. 28 J	min. 17	560-600° C / 1h / 300° C (air)

Nuances D'aciers Soudables

- HY 100, S690QL, S690QU, N-AXTRA 70
- API 5L: X60, X65, X70, X80

Fonctions Et Applications

- Utilisée pour le soudage des aciers alliés Ni, Cr et Mo dans des alliages similaires, des aciers de cémentation, des aciers trempés, des aciers à grain fin et des aciers moulés et autres aciers à propriétés mécaniques équivalentes.
- Une courte longueur d'arc et un mouvement de main oscillant sont recommandés.
- Il convient d'utiliser l'électrode TEMPO B 75 en première passe de soudage multipasses.
- Le métal fondu est résistant à la fissuration en raison de sa faible teneur en hydrogène
- Les électrodes doivent être utilisées après étuver à 300-350°C pendant 2 heures.

Positions De Soudure

Type De Courant

D.C. (+)

Détails Des Emballages

Code Produit	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010100627	3.20 x 350	1/8 x 14"	90 - 140	3670
3010100630	4.00 x 450	5/32 x 18"	130 - 190	6740
3010100633	5.00 x 450	3/16 x 18"	170 - 240	10530

Agréments: CE, SEPRO