

Désignation Normalisée
**Analyse Chimique du Type
Métal Déposé (%)**

TS EN ISO 3580-A	: E CrMo91 B 4 2 H5
EN ISO 3580-A	: E CrMo91 B 4 2 H5
AWS A5.5	: E 9018-B91 H4

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	Nb	N
0.09	0.2	0.5	9.0	1.0	0.6	0.2	0.04	+

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

Limite Élastique (N/mm ²)	Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Résilience (ISO-V/+20°C)	Elongation (L ₀ =5d ₀) (%)	Préchauffage
min. 530	min. 620	min. 47 J	17	745-775°C / 2 sa. 300°C (hava)

Nuances D'aciers Soudables

- X10CrMoVnB 9-1, A213 Gr. T91, A 335 Gr. P91 (T91), A 139Gr.T91, % 9-12 Cr

Fonctions Et Applications

Electrode avec un taux bas en hydrogène, à enrobage basique, pour le soudage des aciers résistant au fluage, type P91 ou de composition similaire, pour des températures de service jusqu'à 620°C. Très bonne résistance aux des gaz chauds et vapeurs surchauffées.

Principales applications : Station thermique, échangeurs haute température, tubes chaudières à vapeur, surchauffeurs...

Etuvage des électrodes : 300°C/1h, si nécessaire. Préchauffage des joints à souder : 200°C.

Température entre passes : 200-300°C. Refroidissement lent à l'air jusqu'à <80°C, puis un traitement thermique de revenu des joints soudés est conseillé à 760°C pendant 2 à 6 heures, suivi d'un refroidissement lent.

Positions De Soudure

Type De Courant

D.C.(+) / for root pass D.C.(-)

Intensités Moyennes & Poids

Produit Code	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Courant Pour Soudure (A)	Poids g / 100 pcs
3010100871	2.50 x 350	3/32 x 14"	80 - 110	2300
3010100874	3.20 x 350	1/8 x 14"	110 - 140	3580
3010100877	4.00 x 450	5/32 x 14"	140 - 190	5180

Certificats: CE, GOST-R, SEPRO