

Normes

AWS A 5.28	E90C-B3 H4
EN ISO 17632-A	T CrMo2 M M 1 H5
EN ISO 17634-B	T55T15-1M-2C1M-H5

Composition chimique standard du métal déposé (%)

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.06	0.80	0.30	2.30	1.00

Caractéristiques Mécaniques type du Métal déposé

Limite élastique Re (Mpa)	Résistance à la traction Rm (Mpa)	Allongement A5 (%)	Résistance à la Flexion KV (J)
580	680	21	+20°C 70

Fonctions et applications

Fil fourré sans laitier pour le soudage à l'arc sous protection gazeuse. Fil cuivré totalement étanche à coefficient de remplissage élevé. Convient pour le soudage mono et multi-passe d'aciers faiblement alliés à 2.25Cr-1Mo

Pas de reprise d'humidité, excellentes propriétés de dévidage. Conçu pour des températures de service jusqu'à 600°C

Nuance des métaux soudables

Soudage des aciers résistant au fluage de nuance correspondante. Un préchauffage à 150-250°C et un traitement thermique après soudage de 660 -700°C sont recommandés en cas de soudage homogène.

Aciers résistant au fluage EN 10028-2 10 CrMo 9-10, EN 10222-2 12 CrMo 9-10, ASTM A387 Gr21-Gr22 ; A182 F22 ; A217 WC9 ; A234 WP22, ISO/TR 15608 Groupe 5.2

Positions de Soudage



Informations complémentaires

Courant	DC + / pulsé
Protection gazeuse	M21 / M20
∅	1.2-1.6
Conditionnement	BS300