

Normes

AWS A5.5	E 8018-B2
EN ISO 2560-A	E Cr Mo 1 B 42

Composition chimique standard du métal déposé (%)

C	Si	Mn	Mo	Cr	Fe
0.07	0.50	0.80	0.50	1.10	Bal.

Caractéristiques Mécaniques type du Métal déposé

Limite élastique Re (Mpa)	Résistance à la traction Rm (Mpa)	Allongement A5 (%)	Résistance à la Flexion (ISO-V/+20°C)
> 480	580 – 740	> 20	47 J

Traitement thermique 690°C / 2h / 300°C (air)

Fonctions et applications

Electrode basique universelle (rendement à 110%) pour l'assemblage des aciers non alliés et faiblement alliés fortement sollicité ou bridé. Bonne résistance à la fissuration à froid, laitier facile à enlever.

Nuance des métaux soudables

EN : 13CrMo4-5, 15CrMo5, 16CrMoV4, G17CrMo5-5, GS22Mo4, G22CrMo5-4, A193 Gr.B7, A333 Gr.P11, P12

N° de Mat. : 1.7015 – 1.7131 – 1.7147 – 1.7223 – 1.7225 – 1.7258 – 1.7262 – 1.7335 – 1.7337 – 1.7350 – 1.7357

ASTM : A335 Gr.P12 – A387 Gr.12Cl2 – A193 Gr B7 – A182 Gr F11 - A336 Gr F12 – A217 Gr WC6

Positions de Soudage



Informations complémentaires

Ø – longueur (mm)	Pds (kg)	Nbr EE / Etui	Intensité (A)	Type de courant
2,50 x 350	4.5	193	80 – 110	DC (+)
3,20 x 350	5	140	100 – 140	
4,00 x 450	6	90	140 – 190	
5.00 x 450	6	60	190 – 240	

Homologations

CE