

Type d'enrobage :
Basique

Courant :



Positions de soudage :



B12Mo est notre électrode à enrobage basique et à faible teneur en hydrogène ($H_{DM} < 5$ ml. / 100gr. Métal déposé) pour le soudage d'aciers faiblement alliés à grains fins et résistant au fluage tels que 16Mo3, jusqu'à une température de service maximale de 500°C. Les applications types incluent la construction de cuves sous pression, de chaudières et de tubes. B12Mo est utilisée de préférence en polarité directe pour la pénétration et pour le soudage de joints sans jeu.

Matériaux de base à souder :

- Acier à chaudières P235GH-P310GH, 16Mo3, 17Mo3, 16Mo5, 14Mo6, 15NiCuMoNb5, 17MnMoV64, A355 Grade P1
- Acier à grains fins S275N-S500N, P355NH-P460NH, S355NL-S500NL
API 5L X52-X70

Applications :

- Production d'énergie
- Pétrole & Gaz
- Réparation & Maintenance
- Industrie de la transformation

Composition chimique, % poids du métal de soudage – valeurs typiques :

| C | Mn | Si | S | P | Mo |
|------|-----|-----|------|------|------|
| 0,05 | 0,8 | 0,6 | 0,01 | 0,02 | 0,55 |

Propriétés mécaniques, métal de soudage – valeurs typiques :

| Condition | Limite d'élasticité 0,2 % MPa | Résistance à la traction MPa | Allongement Lo=5d - % | Valeurs de résilience ISO-V J |
|-----------------|-------------------------------------|------------------------------------|--------------------------|-------------------------------------|
| Brut de soudage | 550 | 610 | 25 | -20°C ≥ 70 |
| Stabilisé | 560 | 620 | 25 | -20°C ≥ 50 |

Remarque : état stabilisé 620°C / 1 h.

Données de conditionnement et de soudage :

| Diam. mm. | Longueur mm. | Poids (kg) 1000 pièces | Courant A |
|--------------|-----------------|---------------------------|--------------|
| 2,5 | 350 | 22,8 | 80- 85 |
| 3,2 | 350 | 37,9 | 120-130 |
| 4,0 | 350 | 54,8 | 140-150 |