



HILCO B19CrMo

Électrode enrobée – acier faiblement allié – résistant au fluage

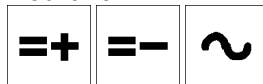
AWS A5.5 : E 8018-B2 H4

EN ISO 3580-A : E Cr Mo 1 B 32 H5

Type d'enrobage :

Basique

Courant :



Positions de soudage :



B19CrMo est notre électrode à enrobage basique et à faible teneur en hydrogène ($H_{DM} < 5$ ml. / 100 gr. métal déposé) pour le soudage d'aciers faiblement alliés à grains fins et résistant au fluage tels que 13CrMo4-5, jusqu'à une température de service maximale de 550°C. Les applications types incluent la construction de cuves sous pression, de chaudières et de tubes. B19CrMo est utilisée de préférence en polarité directe pour la pénétration et pour le soudage de joints sans jeu.

Matériaux de base à souder :

- Acier pour chaudières 13CrMo4-5, 15CrMo5, 16CrMoV4,
- A 333 Grade P 11, P 12, G-17CrMo5-5, 22Mo4, 42CrMo4, G-22CrMo 5-4
- Acier de traitement jusqu'à 780 MPa de résistance à la traction
- Acier de cémentation et de nitruration

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	Cr	Mo
0,06	0,75	0,6	0,01	0,015	1,10	0,50

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
Stabilisé	570	640	24	20°C 180 -20°C 100

Remarques : état stabilisé 700°C / 1 h. – les températures de préchauffage, entre passes et TTAS sont essentielles pour obtenir les propriétés indiquées. Préchauffage recommandé à 200-250°C, TTAS à 660-700°C

Données de conditionnement et de soudage :

Diam. mm.	Longueur mm.	Poids (kg) 1000 pièces	Courant A
2,5	350	21,0	80-85
3,2	350	37,9	120-130
4,0	350	54,9	140-150