

Type d'enrobage :
Basique

Courant :



Positions de soudage :



B20CrMo 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 10CrMo9-10, jusqu'à une température de service maximale de 600°C. Les applications types incluent la construction de cuves sous pression, de chaudières et de tubes. B20CrMo 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 10CrMo9.10, A335 Grade P22, 10CrSiMoV7 (1.8075), G17CrMo9.10 (1.7379)
- Acier de traitement jusqu'à 980 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	0,8	0,6	0,010	0,015	2,3	1,0

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	530	650	22	-10°C 90 20°C 150

Remarques : état stabilisé 695°C / 1 h. – les températures de préchauffage, entre passes et TTAS sont essentielles pour obtenir les propriétés indiquées. Préchauffage recommandé à 200-300°C, TTAS à 690-750°C

Données de conditionnement et de soudage :

Diam. mm.	Longueur mm.	Poids (kg) 1000 pièces	Courant A
3,2	350	37,6	120-130
4,0	350	56,7	140-150