

**B84** (CC+)**ACIER ALLIÉ****DESCRIPTION**

Électrode basique bas hydrogène alliée au nickel (env. 3%) pour le soudage des aciers à grains fins et des aciers au nickel utilisés à de très basses températures -60 à -80°C (-76 à -112°F).

CLASSIFICATION

AWS A5.5 : E8018-C2 EN 499 : E 46 6 3Ni B 4 2 H5 ISO 2560-A : E 46 6 3Ni B 4 2 H5

APPLICATIONS TYPIQUES

Industrie cryogénique, pétrochimique. Stockage et distribution de gaz liquides ou produits volatils.

ALLIAGES SOUDABLES

Aciers et tubes à grains fins et résistants à froid:

ASTM	A203G D&E – A352GrLC3 – A334Gr3 – A350Gr LF3
NF A 36-208	3.5 Ni 285 et 355 (12N14)
DIN	10Ni14 – 14Ni6 – 16Ni14
NF A 35-207	A510FP1 – A550FP2

MODE D'EMPLOI

Étuvage des électrodes : 350°C (662°F) /2h, si nécessaire. Préchauffage éventuel en fonction de l'épaisseur du métal. Un traitement thermique de détensionnement est recommandé dans la plupart des cas 620°C (1148°F) /1h.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES*

(*) Après traitement thermique de détensionnement à 620°C/1h.

Charge de rupture : > 79 770 psi (> 550 MPa)

Limite élastique : > 66 717 psi (> 460 MPa)

Allongement : > 19 %

Résilience : > 80 J à -73°C (-99.4°F) et > 30 J à -100°C (-148°F)

ANALYSE TYPE DU MÉTAL DEPOSÉ (%)

C	Mn	Si	Ni	P	S
<0.10	0.9	0.3	3.5	< 0.025	< 0.025

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre:	4.0 mm (5/32")	3.2 mm (1/8")	2.5 mm (3/32")
Ampérage:	150 A	115 A	80 A

POSITIONS DE SOUDAGE

1G/PA

2F/PB

2G/PC

3G/PF

4G/PE

Rev.: 15_03

Produits et techniques de soudage spécialisé. Pour assistance technique ou pour commander :