

**B77** (CC+)**ACIER ALLIÉ****DESCRIPTION**

Électrode basique, déposant un acier très résistant à la fissuration et à très haute limite élastique. Dépôt au Nickel, Chrome, Molybdène, Manganèse pour le soudage d'aciers à grains fins similaires, température de service : de -40 à + 450°C (842°F). Très bonne qualité radiographique, très faible taux d'hydrogène diffusible (3 ml H<sub>2</sub>/100g métal déposé). Fusion agréable, arc stable, faibles projections, bon détachement du laitier.

**CLASSIFICATION**

AWS A5.5: E11018-M ISO 18275-A: E 69 4 Mn2NiCrMo B 4 2 H5

**APPLICATIONS TYPIQUES**

Pour aciers trempés revêtus, faiblement alliés, appareils à pression.

**ALLIAGES SOUDABLES**

Aciers de construction et aciers à haute limite élastique:

NF A 36-204	E 500T*. E 620T*, E 690T*
DIN 17102	StE 590*. StE690*. TStE 500*. WStE 500*. 17MnCrMo 33, 11 NiMnCrMo 55, 16 NiCrMo 12, 12MnNiMo 55.
N° de Mat.	1.8928* - 1.7279* - 1.6780* - 1.6782* - 1.6343*
ASTM	A517 - A533GrA - A537 - A678 - A633Gr C bis E
Tubes aciers	API 5 LX: X70*. X75*. X80*
	N-A XTRA; N-A TRA70* (Thyssen).

(\*) Avec préchauffage et post chauffage éventuels (nous consulter)

**MODE D'EMPLOI**

Étuvage des électrodes : 350°C (662°F) /2h. Préchauffage éventuel du métal de base suivant épaisseur et nature de la tôle 50 à 130°C (122 à 266°F). Température entre passes : <150°C (302°F).

**PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES**

Charge de rupture : > 110 228 psi (> 760 MPa)  
 Limite élastique : > 100 076 psi (> 690 MPa)  
 Allongement : > 20 %  
 Résilience : > 120 J à +20°C (68°F) et 60 J à -40°C (-40°F)

**ANALYSE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)**

C	Mn	Si	Cr	Mo	Ni
< 0.10	1.5	0.4	0.4	0.5	2.1

**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 :**