

**B76** (CC+)**ACIER ALLIÉ****DESCRIPTION**

Électrode basique bas hydrogène, déposant un acier très résistant à la fissuration et à haute limite élastique (Rm jusqu'à 750MPa). Dépôt au Nickel, Molybdène, Manganèse pour le soudage d'aciers à grains fins similaires ou aciers moulés Faibles taux d'hydrogène diffusibles < 5 ml / 100 g. Fusion agréable, arc stable, faibles projections, bon détachement du laitier.

**CLASSIFICATION**

AWS A5.5 : E10018-D2    EN 757 : ~ E 62 4 Mn1NiMo B 42 H5

**ALLIAGES SOUDABLES**

Aciers de construction d'usage général et aciers à haute limite élastique :

<b>EN- Désignation</b>	GS-30CrMoV64
<b>DIN 17102</b>	E500T, E550T, E620T, E690T, StE 500, 590,690
<b>ASTM</b>	A487-4Q A487, 4B, 4D, 6A
<b>AISI</b>	4130
	1.7220, 1.7225, 34CrMo4, 42CrMo4, 15CD4, 25CD4, 35CD4

**MODE D'EMPLOI**

Étuvage des électrodes 2 h à 350 °C (662°F) avant utilisation.

Préchauffage éventuel du métal de base et nature de la tôle 100°C (212°F).

Maintenir une température entre passes inférieure à < 200°C (392°F).

Un traitement de détensionnement est conseillé dans la plupart des cas 600°C (1112°F) / 2h.

**PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES**, Après traitement thermique de détensionnement à 620°C (1148°F) / 1h

Charge de rupture : > 108 778 psi (> 750 MPa)

Limite élastique : > 94 274 psi (> 650 MPa)

Allongement : > 25 %

Resilience : 100 J at +20°C (68°F), 45 J at -40°C (-40°F)

**ANALYSE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)**

C	Mn	Si	Ni	Mo	P	S
0.1	1.8	0.4	0.8	0.35	< 0.02	< 0.02

**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**

Rev.: 15\_03

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