

**B69** (CC+)**ACIER ALLIÉ****DESCRIPTION**

Électrode basique bas hydrogène au chrome molybdène pour le soudage d'aciers de composition chimique voisine. Dépôt résistant au fluage à haute température (jusqu'à 600°C). Bonne résistance vis à vis des gaz chauds et vapeurs surchauffées.

**CLASSIFICATION**

AWS A5.5 : E8018-B6    EN 1599 : E CrMo5 B 4 2 H5    ISO 3580-A : E CrMo5 B 4 2 H5

**APPLICATIONS TYPIQUES**

Échangeurs hautes températures, tubes, chaudières à vapeurs, surchauffeurs.

**ALLIAGES SOUDABLES**

Aciers et tubes pour chaudières et appareils à pression:

<b>ASTM</b>	A387 Gr 5Cl1 et 2 – A199 Gr T5 – A182 Gr F5 – A213 G T5 A335 Gr P5 – A336 Gr F5 – A369 Gr F5 – A217 Gr C5
<b>Material N°</b>	1.7332 – 1.7362 – 1.7363
<b>EN</b>	17 CrMo 3 5 – 12 CrMo 19 5 – G X12 CrMo5

**MODE D'EMPLOI**

Étuvages des électrodes : 572°F (300°C) /1h, si nécessaire. Préchauffage des joints à souder : 572°F (300°C). Température entre passes : 482-662°F (250-350°C). Un traitement thermique de détensionnement des joints soudés est conseillé à 1346°F (730°C) /2h, puis d'un refroidissement contrôlé, maxi. 131°F (55°C) /h, jusqu'à 1076°F (580°C), suivi d'un refroidissement à l'air calme.

**PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES**, après traitement thermique à 1346°F (730°C) /2h

Charge de rupture : > 85 572 psi (> 590 MPa)  
 Limite élastique : > 66 717 psi (> 460 MPa)  
 Allongement : > 20 %  
 Résilience : > 70 J à +20°C

**ANALYSE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)**

C	Mn	Si	Cr	Mo	P	S
< 0.10	0.8	0.4	5.0	0.5	< 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 :*

**FSH WELDING** Canada

Membre de / Member of SELECTARC GROUP - FRANCE

info@fsh-welding.ca  
 www.fsh-welding.ca

2204, 46<sup>e</sup> avenue  
 Lachine (Mtl), Québec  
 Canada H8T 2P3

Tél : 514.631.7670  
 1.800.361.9097  
 Fax : 514.636.3339