

CLASSIFICATION

AWS A5.5	E8018-B6-H4R	A-Nr	4
ISO 3580-A	E CrMo5 B 3 2 H5	F-Nr	4
		9606 FM	4

CARACTÉRISTIQUES

Electrode basique toutes positions à très basse teneur en hydrogène diffusible (HDM < 5ml/100g)

Pour des aciers 5% Cr-05% Mo résistants au fluage et aux hydrogènes diffusibles

Température maximum de fonctionnement de 550 °C

Convient pour l'industrie pétrochimique

Uniquement disponible en emballage sous vide Sahara Ready Pack (SRP)

POSITIONS DE SOUDAGE (ISO/ASME)



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3Gu



PE/4G



PH/5Gu

NATURE DU COURANT

AC / DC +/-

HOMOLOGATIONS

TÜV

+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	HDM
0.07	0.8	0.6	0.020	0.010	5.3	0.6	3 ml/100 g

PROPRIETES MECANIQUES DU METAL DEPOSE

	Condition	Limite élastique 0.2% [N/mm ²]	Résistance à la rupture [N/mm ²]	Allongement [%]	Résilience ISO-V(J) +20°C
Brut de soudage: AWS A5.5 ISO 3580-A Valeurs typiques	SR ¹	min. 460	min. 550	min. 19	non demandé
	SR ²	min. 400	min. 590	min. 17	min. 47
	SR ³	580	680	22	110

Détensionnement: SR¹= 740 ±14°C/1h, SR²= 730-760°C/1h, SR³= 750°C/2h

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	2,5	3,2	4,0
	Longueur (mm)	350	350	350
SRP	Nb d'électrodes/étui	67	52	29
	Poids net/étui (kg)	1,4	1,9	1,6

Identification Marquage: 8018-B6 / SL 502 Couleur du bout: marron

SL[®] 502: rev. C-FR25-01/02/16

SL[®] 502

NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers/Code Type

Aciers résistant au fluage

DIN	
ASTM	A182 F5 A213 T5 A335 P5 A336 F5 A369 FP5 A387 Grade 5

COMPOTEMENT AU FLUAGE

Test temperature °C	400	450	500	550	600
Limite élastique Rp-0,2% [N/mm ²]	480	440	380		
Résistance au fluage Rm/1000 [N/mm ²]			160	174	(80)
Résistance au fluage Rm/10.000 [N/mm ²]			130	90	(60)
Résistance au fluage Rp1%/10.000 [N/mm ²]			100	50	(30)

PROCEDURES DE SOUDAGE ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Dimensions Diam. x long. [mm]	Gamme d'intensité [A]	Type de courant	Temps de fusion	Energie	Taux de dépôt	Poids/ 1000 pcs [kg]	Nb d'électr./ kg métal déposé	Kg d'électr./ kg métal déposé
			- par électrode à l'intensité max. - [S]*	E[kJ]	H[kg/h]		B	1/N
2.5x350	60-90	DC+	55	95	0.82	20.8	80	1.67
3.2x350	85-130	DC+	66	237	1.1	35.4	50	1.79
4.0x350	130-180	DC+	76	331	1.5	51.8	32	1.64

*Longueur d'électrode inutilisée : 35 mm

PARAMETRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE

Diamètre [mm]	Positions de soudage					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gup	PE/4G	PH/5Gup
2.5	80A	80A	75A	70A	70A	70A
3.2	130A	130A	125A	120A	120A	120A
4.0	140A	140A	135A	135A	135A	135A

REMARQUES ET CONSEILS D'UTILISATION

Température de préchauffage recommandé: 200 - 300°C

Température de détensionnement recommandé : 730 - 760°C (le temps dépend de l'épaisseur de tôle)