

1NiMo.B



AWS A5.5
DIN 8529

E 9018-G
E 55 4 1NiMo B 32

Electrode enrobée à enrobage basique conçue pour le soudage des aciers faiblement alliés où la charge à la rupture doit être maintenue après des TTAS prolongés ou multiples. Soudage des aciers à haute limite d'élasticité (650 N/mm²)

Applications principales

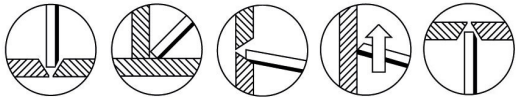
Analyse chimique type du métal déposé

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	Cr	Cu
0.06	1.2	0.3	0.01	0.01	1.0	0.4	0.1	0.05

Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HV
TTAS 620 °C/2h	720	645	23			

Positions de soudage



Nature du courant

DC+
AC

Etuvage

300 °C *
1-2h

Préchauffage/température entre passes de 100-250 °C suivant l'épaisseur.

Approbations

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.5	350	9652-4036	182	4.0	3	70-110
3.2	380	9652-4037	123	4.5	3	80-140
4.0	450	9652-4038	80	5.6	3	100-180
5.0	450	9652-4039	57	6.0	3	100-240

*Etuis sertis hermétiquement pour une durée de vie illimitée. A l'ouverture de l'étui, les électrodes peuvent être utilisées sans étuvage pendant plus de 8h.