

CHROMET 5



AWS A5.5 E 8015-B6
BS EN ISO 3580-A E CrMo5 B 32 H5

Electrode à enrobage basique conçue pour le soudage toutes positions des aciers à 5% de Cr et 0.5% de Mo résistant au fluage.

Conçus pour une température de service prolongé jusqu'à 600°C, avec une résistance à la corrosion en vapeur surchauffée, gaz hydrogéné chaud et pétroles lourds chargés en soufre.

Applications principales

Surchauffeurs - Echangeur de chaleur - Appareil à pression - Raffinerie de pétrole
12 CD 19 5 - A335 Gr P5 - A336 Gr F5 - A387 Gr 5

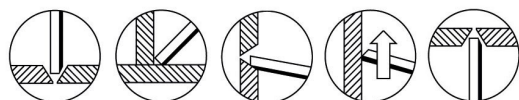
Analyse chimique type du métal déposé

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
0.06	0.8	0.40	0.015	0.01	5.0	0.2	0.55	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 745°C/1h	610	500	22	150	+ 20	210
				80	- 10	

Positions de soudage



Nature du courant

AC
DC +

Étuvage

300°C *
1-2h

Préchauffage à 200 – 300°C. TTAS 745°C obligatoire, temps en fonction de l'épaisseur, 2h minimum.

Approbations

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.5	350	9645-5225	212	4.0	3	70-110
3.2	380	9645-5232	122	4.8	3	80-140
4.0	450	9645-5240	82	5.7	3	100-180
5.0	450	9645-5250	52	5.0	3	140-240

*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.