



Selectarc B77

*Electrode basique
A très haute limite élastique*

Classification

AWS A5.5 : E11018-M

ISO 18275-A : E 69 6 Mn2NiCrMo B 4 2 H5

Propriétés & Applications

Electrode à enrobage basique déposant un acier très résistant à la fissuration et à très haute limite élastique. Dépôt au nickel, chrome, molybdène et manganèse pour le soudage d'acières à grains fins similaires (température de service de -40 à +450°C). Très bonne qualité radiographique, très faible taux d'hydrogène diffusible (3 ml H₂/100g métal déposé). Fusion agréable, arc stable, faibles projections, bon détachement du laitier.

Principales applications : Pour aciers trempés revêtus, faiblement alliés, appareils à pression.

Nuances d'acières soudables

Aciers de construction et aciers à haute limite élastique:

NF A 36-204	: E 500T*. E 620T*, E 690T*.
DIN 17102	: StE 590*. StE690*. TStE 500*. WStE 500*. 17MnCrMo 33, 11 NiMnCrMo 55, 16 NiCrMo 12, 12MnNiMo 55.
N° de Mat.	: 1.8928* - 1.7279* - 1.6780* - 1.6782* - 1.6343*.
ASTM	: A517 - A533GrA - A537 - A678 - A633Gr C bis E N-A XTRA; N-A TRA70* (Thyssen).
Tubes aciers	: API 5 LX: X70*. X75*. X80*

(*) Avec préchauffage et postchauffage éventuels (nous consulter)

Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	V	Co	A/T
<0.10	0.4	1.5	0.4	2.1	0.4	<0.1	0.01	<0.020	<0.015	<0.01	<0.04	<0.50

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

R _e (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
755	810	23	+20°C 120
			-50°C 60
			-60°C 55

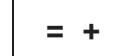
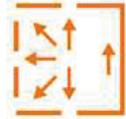
Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,5x350	3,2x350	4,0x450	5,0x450
Intensité (A)		80	115	150	190

Etuvage des électrodes : 350°C/2h. Préchauffage éventuel du métal de base suivant l'épaisseur et la nature de la tôle (50 à 130°C). Température entre passes : <150°C.



FT Fr-837-190919



Responsabilité: Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.

Fumées: Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.