

## CLASSIFICATION

AWS A5.5	E8018-B2-H4	A-Nr	3
ISO 3580-A	E CrMo1 B 3 2 H5	F-Nr	4
		9606 FM	3

## CARACTÉRISTIQUES

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

Destinée au soudage des aciers au CrMo résistant au fluage et à la fissuration par l'hydrogène

Température maximum de fonctionnement de 550 °C

Utilisable en courant continu

Rendement de 115 à 120 %

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

## POSITIONS DE SOUDAGE [ISO/ASME]



## NATURE DU COURANT

AC / DC +/-

## HOMOLOGATIONS

BV	DNV	RINA	TÜV
C1M	1Cr0,5Mo	C1M	+

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	HDM
0.06	0.75	0.6	0.015	0.010	1.1	0.5	3 ml/100 g

## PROPRIETES MECANIQUES DU METAL DEPOSE

Condition	Limite élastique 0.2% (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Allongement (%)	Résilience ISO-V(J)	
				+20°C	-20°C
Brut de soudage: AWS A5.5 ISO 3580-A Valeurs typiques	SR <sup>1</sup> SR <sup>2</sup> SR <sup>3</sup>	min. 460 min. 355 570	min. 550 min. 510 640	min. 19 min. 20 24	non demandé min. 47 180

Détensionnement: SR<sup>1</sup> = 690±14°C/1h, SR<sup>2</sup> = 660-700°C/1h, SR<sup>3</sup> = 700°C/1h

## CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm) Longueur (mm)	2.5	3.2	4.0	5.0
			350	350	350
Etui carton	Nb d'électrodes/étui	120	120	85	55
	Poids net/étui (kg)	2.6	4.6	4.7	6.1
SRP	Nb d'électrodes/étui	67	50	28	-
	Poids net/étui (kg)	1.4	2.0	1.5	-

Identification Marquage: 8018-B2 / SL 19 G Couleur du bout: rouge

SL® 19G: rev. C-FR25-12/05/16

SL<sup>®</sup> 19G

## NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers/Code	Type
<b>Aciers résistant au fluage</b>	
EN 10028-2	13CrMo4-5 & similar alloys
EN 10083-1	25CrMo4 & similar alloys
EN 10222-2	14CrMo4-5 & similar alloys
ASTM A387	Grade 11 & 12
ASTM A182	Grade F1 & F12
ASTM A217	Grade WC6 & WC11
ASTM A234	Grade WP11 & WP12
ASTM A199	Grade T11
ASTM A200	Grade T11
ASTM A213	Grade T11 & T12
ASTM A335	Grade P11 & P12
<b>Aciers de cémentation</b>	
DIN 17210	16MnCr5 & similar alloys

## COMPORTEMENT AU FLUAGE

Test temperature °C	400	450	500	550	600
Limite élastique Rp-0,2% [N/mm <sup>2</sup> ]	460	440	430		
Résistance au fluage Rm/1000 [N/mm <sup>2</sup> ]			300	140	(80)
Résistance au fluage Rm/10.000 [N/mm <sup>2</sup> ]		350	240	110	(50)
Résistance au fluage Rp1%/10.000 [N/mm <sup>2</sup> ]		250	170	80	(35)

## 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 B	Kg d'électr./ kg métal déposé 1/N
			- par électrode à l'intensité max. - (S)*	E(kJ)	H(kg/h)			
2.5x350	60-90	DC+	63	114	0.71	21.0	80	1.67
3.2x350	80-130	DC+	68	227	1.3	37.9	41	1.56
4.0x350	120-180	DC+	79	367	1.6	54.9	29	1.59
5.0x450	160-240	DC+	103	777	2.5	106.9	14	1.52

\*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	85A	80A	85A	80A	80A
3.2	130A	120A	130A	120A	120A	120A
4.0	150A	145A	140A	140A	140A	140A
5.0	225A	225A	210A			

## REMARQUES ET CONSEILS D'UTILISATION

Température de préchauffage recommandé: 200 - 250°C

Température de détensionnement recommandée : 660 - 700°C (le temps dépend de l'épaisseur de tôle)

Avant utilisation, les électrodes doivent être étuvées à 350°C (+/- 25°C) pendant une durée comprise entre 2 et 4 heures.