

E 69B Electrode basique haute limité élastique

Classification AWS A5.5 : E 11018-M EN 757 : E 69 4 Mn2NiCrMo B42

Propriétés et Applications

Electrode basique, déposant un acier très résistant à la fissuration et à très haute limite élastique. Dépôt au Nickel, Chrome, Molybdène, Manganèse pour le soudage d'aciers à grains fins similaires (température de service : de -40 à + 450°C).

Exemple : Aciers trempés revêtus, faiblement alliés, appareils à pression.

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.

Nuances d'aciers Soudables

Nuances d'aciers soudables Aciers de construction d'usage général 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.

Werkstoff Nr. : 1.8928* - 1.7279* - 1.6780* - 1.6782* - 1.6343* etc.

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)

Caractéristiques Mécaniques du Métal déposé

Rm (MPa)	Re (MPa)	A5 (%)	KV (J)	
>760	>690	>20	+20°C	>120
			-40°C	> 60

Analyse type Du métal déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
<0.10	0.4	1.5	0.4	2.1	0.5

Diamètres Intensités moyennes

2,5x350	3,2x350	4,0x450	5,0x450
80	115	150	190

Conditions d'emploi

Etuvage : 2 heures à 300°C si nécessaire. Température interpasses <250°C



1G/PA 2F/PB 2G/PC 3G/PF 4G/PE

= +	~ 70V
-----	-------