

# Chromet® WB2

## CARACTÉRISTIQUES

- Electrode toutes positions pour le soudage des aciers résistant au fluage C(F)B2
- Rendement d'environ 120%
- Enrobage résistant à la reprise d'humidité donnant de très faibles niveaux d'hydrogène diffusible dans le métal déposé.

## APPLICATIONS TYPIQUES

- Rotors, vannes et corps de turbine

## CLASSIFICATION

AWS A5.5 E9015-G H4

## TYPE DE COURANT

DC+/AC

## POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Nb	V	N	B	Co
Min.	0.10	0.40	0.15	non spécifié	non spécifié	9.0	0.40	1.4	0.04	0.20	0.001	0.003	0.80
Max.	0.15	1.00	0.50	0.015	0.020	10.5	0.80	1.7	0.07	0.30	0.035	0.010	1.20
Valeurs typiques	0.12	0.6	0.25	0.009	0.010	9.5	0.6	1.5	0.05	0.25	0.02	0.005	1.0

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

TTAS (760°C / 4h ou équivalent)		Min.	Valeurs typiques		Haute température*		
			760°C/4h	760°C/10h	+600°C	+650°C	+700°C
Résistance à la rupture	(MPa)	650	735	730	425	325	256
Limite élastique 0,2%	(MPa)	530	600	590	320	240	135
Allongement (%)	4d	17	23	21	21	34	30
	5d	15	21	19	19	31	28
Réduction de la superficie (%)		non spécifié	58	56	71	80	85
Résilience ISO-V (J)	+20°C	non spécifié	40	40	-	-	-
Dureté (HV)		non spécifié	230-260	230-260	-	-	-

\* Après TTAS à 730°C/12h + 730°C/12h.

## PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
4,0 x 450	450

## CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
4,0 x 450	CBOX	85	5.8	CHWB2-40-2

### RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à [www.lincolnelectric.fr](http://www.lincolnelectric.fr) pour toute information mise à jour.