

# Chromet® 5 (SL502)

## CARACTÉRISTIQUES

- Acier allié B6 : acier allié avec 5 % de chrome et 0,5 % de molybdène pour un service à haute température jusqu'à 600°C
- Conçu pour des caractéristiques mécaniques élevées et une meilleure résistance à la corrosion avec de l'hydrogène gazeux chaud, surper-réchauffeur de vapeur, et pétrole brut sulfureux
- L'enrobage résistant à l'humidité fournit un niveau d'hydrogène diffusible bas dans le métal déposé permettant l'obtention de soudure saine
- Les impuretés sont contrôlées pour assurer un indice de Bruscato (X-Factor < ppm15) et un facteur Watanabe (J-Factor < 120 ppm) faibles

## APPLICATIONS TYPIQUES

- Surchauffeurs de chaudières
- Échangeurs thermiques
- Tuyauterie
- Appareils à pression

## CLASSIFICATION

AWS A5.5	E8015-B6 H4
EN ISO 3580-A	E CrMo5 B 3 2 H5
EN ISO 3580-B	E 6216-5CM

## 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	Cu
Min.	0.05	0.50	non spécifié	non spécifié	non spécifié	4.0	non spécifié	0.45	non spécifié
Max.	0.10	1.00	0.80	0.025	0.030	6.0	0.40	0.65	0.3
Valeurs typiques	0.06	0.8	0.4	0.01	0.015	5	0.2	0.55	0.05

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Propriétés après PWHT*		Min.	745°C/1h	Valeurs typiques	
				740°C/2h	745°C/3h
Résistance à la rupture	(MPa)	550**	610	610	540
Limite élastique 0,2%	(MPa)	460	500	480	360
Allongement (%)	4d	19	25	23	28
	5d	18	22	20	25
Réduction de la superficie (%)		non spécifié	69	71	74
Résilience ISO-V (J)	+20°C	non spécifié	150	130	140
	-10°C	non spécifié	80	50	50
Dureté, cap/mid	(HV)	non spécifié	210/205	210/200	205/160

\*PWHT: AWS A5.5 is 740 +/- 15°C/1h. ISO 3580-A is 730-760°C/1h

\*\*ISO 3580-A is 590MPa. There are no base material grades requiring such a high tensile strength ASTM is 414-552MPa dependent on grade.

## PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,5 x 350	70-110
3,2 x 350	80-140

## CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2,5 x 350	VPMD	88	2.1	CHROMET5-25-2
3,2 x 350	VPMD	54	2.0	CHROMET5-32-2

### 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.