



CEWELD E 8013-B2

TYPE	Électrode rutile alliée au Cr et au Mo à faible teneur en hydrogène. (Type CrMo1)	
APPLICATIONS	Installations à vapeur, cuves, installations de traitement des déchets, aciers de cimentation, chaudronnerie, tubes, échangeurs de chaleur	
PROPRIÉTÉS	Electrode enrobée rutile pour le soudage des installations de production de vapeur, des tuyaux de vapeur et des joints similaires en acier allié Cr-Mo. Le métal déposé résiste à des températures de service allant jusqu'à 550°C. Pour les aciers alliés similaires, trempés et revenus pour la cémentation et la nitruration.	
CLASSIFICATION	AWS	A 5.5: E 8013-G
	EN ISO	3580-A: E CrMo1 R 12
	F-nr	4
	FM	3
CONVIENT POUR	Typ 1Cr 0,5Mo, ISO 15608: ~5,1 1.7335, 1.7262, 1.7728, 1.7218, 1.7225, 1.7258, 1.7354, 1.7357, 1.7205, 1.7218, 1.7225, 1.7228, 1.7254, 1.7262, 1.7335, 1.7337, 1.7350, 1.7354, 1.7357, 13CrMoV42, 13CrMo4-4, 13CrMo4-5, 15CrMo3, 15CrMo5, 13CrMoV42, 15Cr3, 16MnCr5, 20MnCr5, 15CrMo5, 24CrMo5, 25CrMo4, GS-22CrMo5, GS-22CrMo54, GS 17CrMo5-5, 16CrMoV4, 42CrMo4, 42CrMo4V, 41CrMo4V ASTM A 182 Gr. F12; A 193 Gr. B7; A 213 Gr. T12; A 217 Gr. WC6; A 234 Gr. WP11; A335 Gr. P11, P12; A 336 Gr. F11, F12; A 426 Gr. CP12	

AGRÉMENTS CE

POSITIONS DE SOUDAGE



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.1	0.3	0.6	0.02	0.02	1.1	0.5

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT		
660°C- 700°C 2h	380	540	22	55		HRc

ETUVAGE 400°C / 1 hr

GAS ACC. EN ISO 14175