

# P265GH

L'acier P265GH est un acier non allié destiné à la fabrication d'appareils sous pression. Il est défini par la norme EN 10028-2 et est particulièrement adapté aux équipements soumis à température et pression élevées. Grâce à sa bonne résistance mécanique, sa tenue à chaud et sa très bonne soudabilité, il est largement utilisé en chaudronnerie industrielle pour la fabrication de chaudières, réservoirs, échangeurs thermiques et conduites sous pression.

➤ **Haute ténacité dans des environnements extrêmes**

- Résistance aux hautes températures (jusqu'à 400 °C environ)
- Haute résistance à la pression

➤ **Prolonge la durée de vie des installations**

- Acier à haute résistance, trempé revenu, offre une garantie d'excellente tenue en service thermique

➤ **Polyvalence de l'acier**

- Très bonne soudabilité
- Bonne aptitude au formage et roulage
- Très bonne stabilité dimensionnelle pour l'usinage



➤ **Témoignages et avis clients :**

*« Nous leur avons confié la fabrication de plusieurs ensembles mécano-soudés complexes. Les pièces sont parfaitement conformes aux plans et la qualité de fabrication est excellente. L'équipe est réactive et force de proposition sur les solutions techniques. »*

Client satisfait.



## Caractéristiques techniques P265GH

| Épaisseur | Dureté Brinells<br>(HB) | Limite d'élasticité<br>Garantie<br>(min MPa) | Résilience<br>Energie. Valeur typique ( non garantie)<br>pour éprouvettes Charpy V 10x10mm,<br>sens long |
|-----------|-------------------------|----------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 8 à 40 mm | 150 HB                  | 235 N / mm <sup>2</sup>                      | • 27 J à -0°C                                                                                            |

## Composition chimique

| C<br>(max %) | Si<br>(max %) | Mn<br>(max %) | P<br>(max %) | S<br>(max %) | Cr<br>(max %) | Ni<br>(max %) | Mo<br>(max %) | Cu<br>(max %) |
|--------------|---------------|---------------|--------------|--------------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| 0.14         | 1,9           | 1.15          | 1,4          | 0.5          | 2             | 1             | 1             | 3             |

### Mise en œuvre :

Pour toute information concernant l'usinage, la découpe, le formage ou le pliage, nous contacter.

### Solutions Barou Équipements :

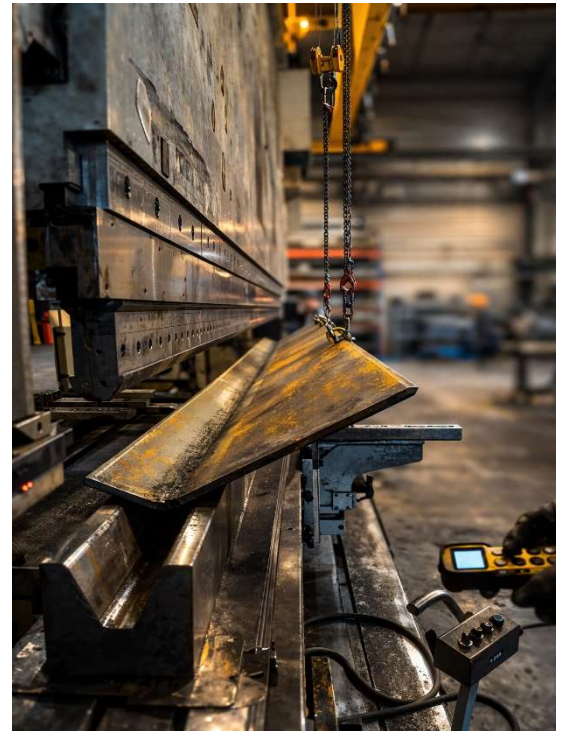
Grâce à des machines de haute technologie et une maîtrise totale de notre savoir-faire, nous proposons des pièces formées sur mesure de grande précision.

### Usinage :

Barou Équipements propose tous types d'opérations d'usinage mécanique dans le but de vous livrer des pièces prêtes à l'emploi.

### Soudure :

L'acier P265GH possède une très bonne soudabilité grâce à sa faible teneur en carbone et à sa composition adaptée aux appareils sous pression. Il peut être soudé avec les procédés courants de chaudronnerie (MIG/MAG, TIG ou électrode enrobée), en respectant les procédures de soudage et éventuellement un préchauffage pour les fortes épaisseurs afin de limiter les contraintes et garantir la qualité des assemblages. Nous contacter pour connaître les procédures de soudure.



*CCPU sur demande garantissant la nature du produit et la dureté avant utilisation*

