



# CARBO NIMN B

## BASIQUES FAIBLEMENT ALLIÉS



AWS E 8018-C3 H4 R

ISO E 46 6 1Ni B 4 2 H5

### CARACTÉRISTIQUES

Electrode à haut rendement (120 %) à enrobage basique a été élaborée pour des aciers moyennement alliés, des aciers à haute limite d'élasticité tels que le AISI 4130 (similaire à la nuance 25CrMo4) ainsi que les fils pour la soudure de fabrication de nuances possédant la résistance à la traction correspondante. Grâce à sa teneur en hydrogène particulièrement faible, le métal déposé est fort résistant à la fissuration.

### APPLICATIONS PRINCIPALES

### ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	Ni	Mo
0.05	1.2	0.4	1	<0.3

### PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	Rm N/mm <sup>2</sup>	R <sub>el</sub> N/mm <sup>2</sup>	A5d%	°C	J	HV
Brut de soudage	600	520	25	20	150	
				-40	120	
				-60	65	

### POSITIONS DE SOUDAGE



### NATURE DU COURANT

AC DC +

### ETUVAGE

2 h à 350° C +/- 10° C  
si nécessaire

### APPROBATIONS

--	--	--

### CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuils/Carton	Intensité (A)
2.5 x 350	9650-2425CA	234	5	4	60-100
3.2 x 350	9650-2432CA	138	5	4	90-140
4.0 x 350	9650-2440CA	91	5	4	140-190
5.0 x 450	9650-2450CA	54	6	4	180-240

### A NOTER :

Toutes les fiches techniques et les fiches de données de sécurité de nos produits sont disponibles sur : [www.weldx.com](http://www.weldx.com)