



CARBO 4842 AC

ACIERS INOXYDABLES

CARBO WELD

AWS E310-16

ISO E 25 20 R 12

CARACTÉRISTIQUES

La CARBO 4842 AC, électrode à noyau allié, soudable en courant alternatif, a été conçue pour l'assemblage d'aciers CrNi non corrosifs, réfractaire aux hautes températures et inoxydables à chaud, soumis à des températures de service jusqu'à 1200° C. Convient aussi à la soudure d'aciers Cr, CrSi et CrAl ainsi qu'aux placages sur des matériaux de base faiblement alliés. L'alliage déposé est fort résistant à la fissuration à chaud. Réduire au minimum l'apport de chaleur pendant le soudage. Les métaux ferritiques doivent être préchauffés à 250° C env. et recuits ensuite à 700° C, selon les impératifs du métal de base.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Construction de fours
Construction de tuyauterie et de robinetterie

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.10	0.6	3	25	21

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	Rm N/mm ²	R _{el} N/mm ²	A5d%	°C	J	HV
Brut de soudage	600	350	30	Ambiante	80	

POSITIONS DE SOUDAGE



NATURE DU COURANT

AC DC +/- 65 V

ETUVAGE

1 h à 300° C +/- 10° C
(si nécessaire)

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuils/Carton	Intensité (A)
2.5 x 300	9626-2530CA	219	4	874	50-75
3.2 x 350	9626-3235CA	138	5	552	75-110
4.0 x 350	9626-4035CA	91	5	365	100-145

A NOTER :

Toutes les fiches techniques et les fiches de données de sécurité de nos produits sont disponibles sur : www.weldx.com