



# CARBO NIMO B

BASIQUES FAIBLEMENT ALLIÉS

CARBO WELD

AWS E 9018-G / E 10018-G

ISO E 62 4 Mn1NiMo B 42 H5

## CARACTÉRISTIQUES

La CARBO NiMo B, électrode à enrobage basique, convient à la soudure d'aciers moyennement alliés à haute limite d'élasticité tels que le AISI 4130 (similaire à la nuance 25CrMo4) ainsi qu'à la soudure de fabrication d'aciers 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

Industrie offshore  
Convient à l'usage en milieu de gaz acides (N.A.C.E.)

## ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu
0.10	1.2	0.4	0.9	0.1	0.35	0.05

## 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
<b>Brut de soudage</b>	>640	>620	>20	-40	60	

## 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	<b>9652-4036CA</b>	234	5	4	60-110
3.2 x 350	<b>9652-4037CA</b>	138	5	4	90-140
4.0 x 350	<b>9652-4038CA</b>	91	5	4	140-190
5.0 x 450	<b>9652-4039CA</b>	54	5	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)